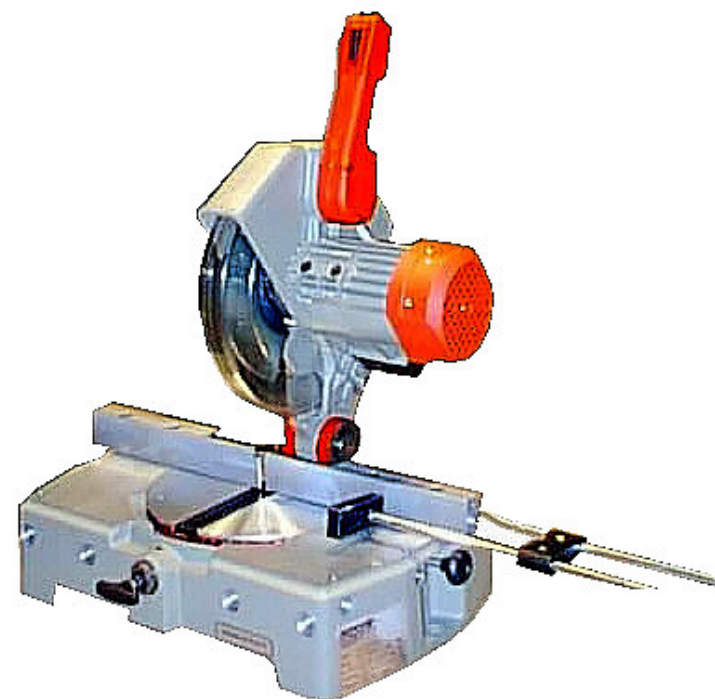
T 55 300 “U.S.”

Volts 230/60 MONOFASE

Matricola - Serial Number
01/ ___________

Manuale Uso e Manutenzione
Operations and Maintenance manual

Conservare per riferimenti futuri
Keep for future reference

01_90 0093 02 50 61_03

Optionals - Extras

ITALIANO		ENGLISH	
INDICE		**CONTENTS**	

ITALIANO

INFORMAZIONI GENERALI

La OMGA S.p.a. non potrà essere ritenuta responsabile degli eventuali danni, che risulteranno da un utilizzo non descritto, in questo manuale, o da una manutenzione effettuata non correttamente.

Tutti i dati, descrizioni ed illustrazioni del presente libretto, non sono impegnativi. La OMGA S.p.a. si riseva il diritto di apportare senza preavviso, tutte le modifiche che riterrà opportune, per esigenze tecniche o migliorative.
Per qualsiasi necessità o consiglio d’uso, rivolgeteVi al Concessionario di zona.

GARANZIA

La macchina è garantita per un periodo di 6 mesi per le parti meccaniche e 3 mesi per le parti elettriche a partire dalla data della fattura di acquisto. Essa consiste nella sostituzione gratuita, di tutte le parti meccaniche, che presentano difetto di materiale o di fabbricazione. Inoltre, non sono coperti i guasti o difetti dovuti a fattori esterni, errori di manutenzione, utilizzo improprio della macchina, uso della stessa in condizioni di sovraccarico, usura naturale, errori di montaggio, o altre cause a noi non imputabili. La spedizione in sostituzione, è intesa franco nostro stabilimento. La macchina resa, anche se in garanzia, dovrà essere spedita in porto franco.

Per avvalersi del diritto di garanzia nei confronti dell’ OMGA S.p.a. è necessario fornire le seguenti informazioni:

1. Modello macchina.
2. Numero di matricola.
3. Tensione e frequenza della macchina.
4. Nominativo del Concessionario presso il quale è stata acquistata.
5. Descrizione dell’eventuale difetto riscontrato.
6. Descrizione del tipo di lavorazione eseguita.
7. Ore di utilizzo giornaliere

In mancanza dei sopracitati dati anche in maniera parziale non sarà possibile dare corso alla procedura di eventuale garanzia.

Inviare a:

OMGA INC.
3705 WILLIAM RICHARDSON DRIVE
SOUTH BEND.
INDIANA 46628 U.S.A

La macchina è stata costruita nel rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza. La sostituzione di pezzi deve pertanto essere effettuata solo con pezzi adeguati richiesti a OMGA S.p.A. E’ proibito l’impiego di pezzi simili non forniti direttamente da OMGA S.p.A.
Utilizzare pezzi simili, non forniti da OMGA S.p.A., o non seguire le indicazioni contenute in questo manuale fa cessare automaticamente la responsabilità di OMGA S.p.A.
Tutte le nostre macchine subiscono in stabilimento un collaudo. Eventuali danni riscontrati al momento del disimballo devono essere notificati immediatamente al vettore.
Controllare inoltre, la presenza di tutti gli accessori ed opzionali, che compaiono nel documento di accompagnamento.

SMALTIMENTO DELLA MACCHINA

Una volta cessata l’attività operativa della macchina, lo smaltimento della stessa deve avvenire tramite un normale centro di raccolta e smaltimento di rifiuti industriali.

ENGLISH

GENERAL INFORMATION

OMGA S.p.A. shall not be held responsible for possible mistakes contained in this manual.
OMGA S.p.A. shall not be held responsible for any mistakes which might result from a use other than that described in this manual or caused by improper maintenance.

All data, descriptions and pictures in this manual are not binding. OMGA S.p.A. reserves the right to carry out, without prior notice all the modifications which will be considered as necessary for technical reasons or for the purpose of improving the machine. For any requirement or advice please contact your local dealer.

WARRANTY

The mechanical parts of the machine are guaranteed for 6 months and the electrical ones for 3, starting from the date of the invoice. The guarantee covers the replacement free of charge of all mechanical parts which feature defects determined by the use of faulty material or by improper workmanship. Breakdowns and defects arising out of external reasons, incorrect maintenance or improper use of the machine, use of the machine overloaded, normal wear and tear, assembly errors and other causes, which we are not responsible for, do not fall within the scope of the guarantee.
Machines returned to us, even under the guarantee, must be shipped on a free port basis.

To make use of the OMGA S.p.A. guarantee, it is essential to provide the following information:

1. Machine model
2. Serial number
3. Voltage and frequency of the machine
4. Name of the dealer from which the machine was purchased
5. Description of the fault
6. Description of the work the machine is used for
7. Daily hours of work

Should any of the information listed be lacking, we will not be able to carry out the guarantee procedures.

Send to:

OMGA INC.
3705 WILLIAM RICHARDSON DRIVE
SOUTH BEND.
INDIANA 46628 U.S.A

The machine has been built in accordance to the essential safety requirements. Replacement of parts must be effected using only suitable spares ordered from OMGA S.p.A. The use of similar parts that have not been supplied directly by OMGA S.p.A. is prohibited.
The use of similar parts that have not been supplied directly by OMGA S.p.A or failure to follow the instructions given in this handbook will forfeit the guarantee and relieve OMGA S.p.A from each and every responsibility.
All our machines are commissioned at our factory. Any damage noted when the machine is unpacked must be reported immediately to the carrier.
Make sure all accessories and optionals mentioned in the shipping documents are present.

DISPOSAL OF THE MACHINE

When the machine’s service life has come to an end, it must be disposed of through an industrial waste collection and disposal centre.

ITALIANO	ENGLISH
LEGGERE ATTENTAMENTE	***READ CAREFULLY***

La sicurezza presuppone l’osservanza delle norme antinfortunistiche vigenti in ogni Paese del mondo. L’Utilizzatore si farà carico dell’istruzione del personale che opererà con questa macchina. Prima di ogni collegamento a qualsiasi fonte di energia elettrica e pneumatica e prima di attivare la macchina, **l’Operatore dovrà leggere attentamente le norme descritte in questo manuale.** All’interno di questo manuale, in ogni capitolo che descriva modalità di operare o di manutenzione che comportino anche una minima possibilità di rischio, sono inseriti simboli grafici che richiamano l’attenzione dell’Operatore. Ogni simbolo grafico è chiaramente commentato a pagina 4 nel “**VOCABOLARIO GRAFICO**”.	For safety purposes it is necessary to observe the accident-prevention standards in force in the country where the machine is operated. The user is responsible for training the personnel who are to use this machine. Before connecting to any electrical or pneumatic energy source and before starting the machine, **the operator must read carefully the rules described in this manual**. All chapters in this manual which describe operating or maintenance procedures involving even the slightest risk contain graphic symbols to draw the operator’s attention to the risk. The meanings of the graphic symbols are explained clearly on pages 4 in the section **KEY TO GRAPHIC SYMBOLS** .

Symbol	ITALIANO	ENGLISH	Symbol	ITALIANO	ENGLISH
	VOCABOLARIO GRAFICO	***KEY TO GRAPHIC SYMBOLS***		***VOCABOLARIO GRAFICO***	***KEY TO GRAPHIC SYMBOLS***
	Divieto di procedere senza aver letto il paragrafo precedente	It is forbidden to proceed without reading the corresponding section		Attenzione generico	Generic danger
	Operazioni vietate	Prohibited operations		Attenzione al collegamento all’impianto di aspirazione	Pay attention to dust extraction system connection
	Obbligo di indossare occhiali di protezione	Safety glasses must be worn		Indossare grembiule protettivo di cuoio	Protective leather apron must be worn
	Obbligo di indossare guanti di protezione	Protective gloves must be worn		Dotarsi di mezzi di estinzione di incendio	Fire-fighting equipment must be readily available
	Obbligo di indossare calzature idonee	Suitable footwear must be worn		Dotarsi di cassetta di pronto soccorso	First-aid kit must be readily available
	Obbligo di indossare cuffie di protezione dal rumore	Ear defenders must be worn		Assunzione di informazioni	Information
	Pericolo generico	Generic danger			
	Pericolo di scarica elettrica e/o presenza di tensione	Danger of electrical discharge and/or presence of live parts			
	Attenzione al collegamento elettrico	Pay attention to the electrical connection			
	Attenzione al collegamento pneumatico	Pay attention to the pneumatic connection			

ITALIANO	ENGLISH
IMBALLAGGIO	***PACKING***

L’imballaggio è costituito da un cartone rigido di misure 60 X 51 con un’altezza di 58 cm (Fig.1). Il cartone deve presentari chiuso dalle apposite graffette, integro e senza ammaccature o danneggiamenti derivanti dal trasporto o da manomissione di terzi.
All’apertura, il cartone si deve presentare come in Fig.2.
La macchina è composta dai seguenti accessori (Fig. 3):

1. Manuale uso & manutenzione.
2. Fermo legno.
3. Set di chiavi Allen 4/5/6/6 speciale.
4. Chiave fissa a una bocca CH 27.

Packing is composed of a hard cardboard box 60 X 51 with a height of 58 cm (Fig.1). The box must be closed using the appropriate staples, whole and without dents or damages due to transportation or tampering by third parties.
Upon opening, the box must appear as indicated in fig.2.
The machine is composed of the following accessories (Fig.3):

1. Use and maintenance manual.
2. Wooden workpiece.
3. Set of Allen wrenches 4/5/6/6 Special.
4. A CH 27 open end wrench.

Fig. 1

Fig. 2

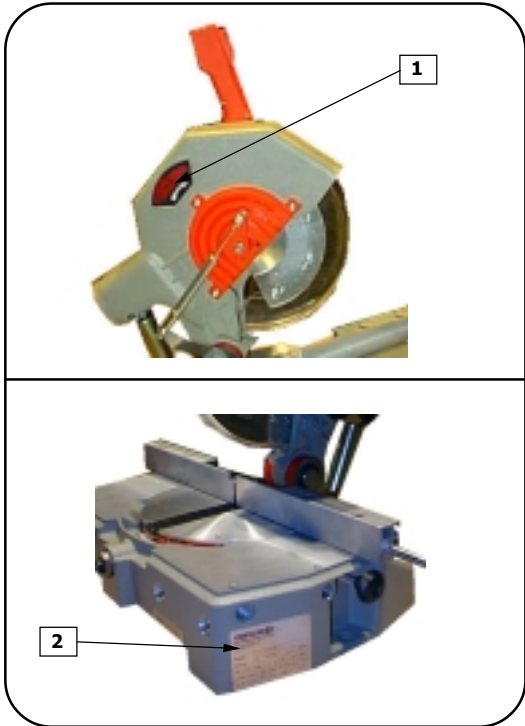
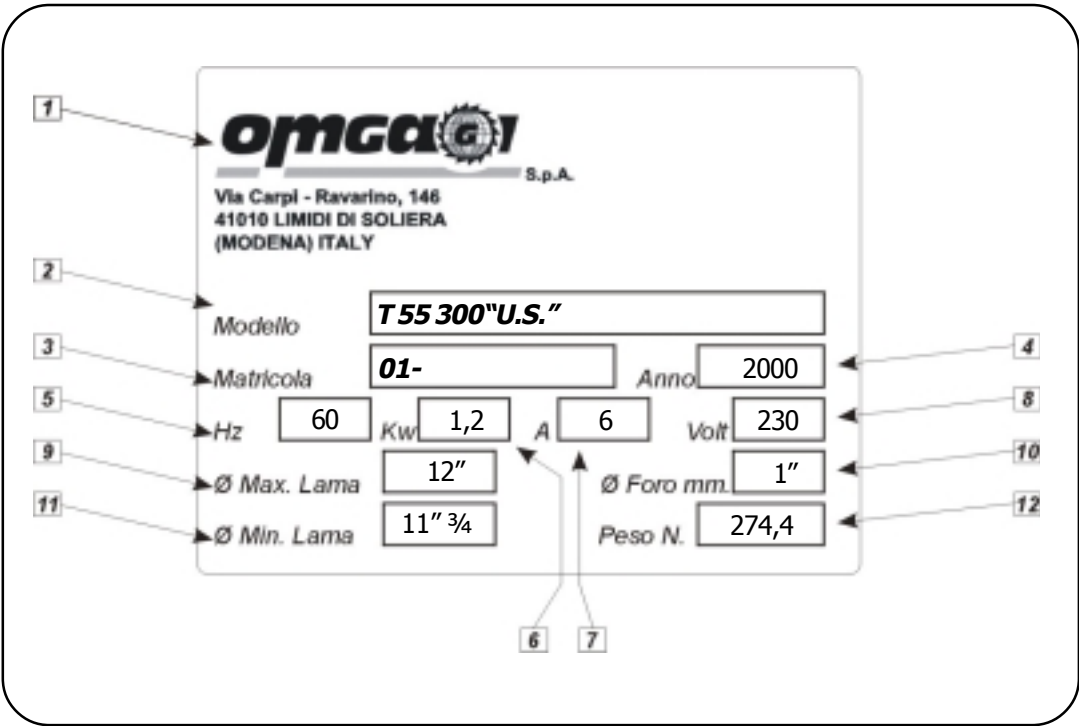



Fig. 3

ITALIANO	ENGLISH
IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA	**MACHINE IDENTIFICATION**
L'identificazione nominativa della macchina è possibile tramite la targhetta (**1**) in alluminio serigrafato posta sul carter fisso della macchina. Sulla targhetta (**2**) appaiono i seguenti dati: 1. Indirizzo del costruttore. 2. Modello della macchina. 3. Numero di matricola. 4. Anno di costruzione. 5. Frequenza in Hertz. 6. Potenza totale installata in kWatt. 7. Assorbimento in Amper. 8. Voltaggio in Volt. 9. Diametro massimo della lama in pollici. 10. Diametro del foro in pollici. 11. Diametro minimo della lama in pollici. 12. Peso complessivo della macchina in N.	The name of the machine can be read on the printed aluminium plate (**1**) affixed to the front of the machine. The following information is given on the front name plate (**2**): 1. Address of the manufacturer. 2. Machine model. 3. Serial number. 4. Year of manufacture. 5. Frequency in Hertz. 6. Total power installed in kW. 7. Current draw in Amperes. 8. Voltage in Volts. 9. Maximum diameter of the blade in inch. 10. Diameter of the blade hole in inch. 11. Minimum diameter of the blade in inch. 12. Overall weight of the machine in N.

omga

ITALIANO	ENGLISH
DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	***DESCRIPTION OF THE MACHINE***

ITALIANO	ENGLISH
1. Impugnatura con interruttore "marcia-arresto" motore lama.	1. Handgrip with blade motor start-stop switch.
2. Carter fisso coprilama.	2. Fixed guard.
3. Protezione mobile.	3. Movable guard.
4. Sponda di appoggio.	4. Fences.
5. Basamento.	5. Base
6. Bloccaggio angolazioni autocentranti.	6. Self-centring angle lock.
7. Bloccaggio angolazioni intermedie.	7. Intermediate angle lock
8. Predisposizione per fissaggio della troncatrice al piano di lavoro.	8. Cutting assembly descent balancing device.
9. Tavola girevole.	9. Rotary table.
10. Fermo di misura.	10. Measurement stop.
11. Fori per montaggio supporti laterali.	11. Holes for mounting lateral supports.
12. Fori per montaggio pressori.	12. Clamp mounting holes.

ITALIANO

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

La troncatrice modello **T 55 300 "U.S."** é una troncatrice da banco orientabile per tagli di precisione. Le caratteristiche principali sono:

1. Tavola rotante con bloccaggio autocentrante sulle angolazioni 0° - 45° - 22° 30' - 15° - 10° in entrambe le direzioni.
2. Bloccaggio manuale sulle angolazioni intermedie.
3. Trasmissione moto motore/lama tramite cinghia trapezoidale.
4. Protezione della lama in policarbonato.

La troncatrice è predisposta per ricevere una vasta gamma di accessori che la rendono più versatile e completa.

CARATTERISTICHE TECNICHE

SPECIFICHE ELETTRICHE	
TENSIONE ALIMENTAZIONE:	**230/60 MONOFASE**
POTENZA TOTALE INSTALLATA	**1,2 KW**
IMPIANTO DI ASPIRAZIONE	
UNA BOCCA DI ASPIRAZIONE	**ø 80 mm**
VELOCITÀ NEL CONDOTTO DI ASPIRAZIONE	**21 m/s**
PORTATA RESIDUO EVACUATO	**400 m^3/h**
DEPRESSIONE	**180 mm H_20**
UTENSILE CONSIGLIATO	
LAMA	**ø 300 mm**
FORO	**ø 25,4 mm**
NUMERO DI DENTI Z=	**72**
VELOCITÀ ROTAZIONE LAMA	**3400 rpm**
SPECIFICHE CLIMATICHE	
TEMPERATURA DI LAVORO ATTIMALE	**5° ÷ 45° C**
TEMPERATURA DI IMMAGAZZINAMENTO	**-25° ÷ 55° C**
UMIDITÀ SENZA CONDENSA	**5% ÷ 85 %**

ENGLISH

DESCRIPTION OF THE MACHINE

Model **T 55 300 "U.S."** is a precision bench mitre saw whose main characteristics are:

1. Turntable with self-centring locking at 0° - 45° - 22°30' - 15° - 10° in both directions.
2. Manual locking at intermediate angles.
3. Transmission of motor-blade motion by means of V-belt.
4. Polycarbonate blade guard.

The mitre saw can accommodate a wide range of accessories rendering it versatile and complete.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

ELECTRICAL SPECIFICATIONS	
SUPPLY VOLTAGE	**230/60 SINGLE - PHASE**
TOTAL INSTALLED POWER	**1,2 KW**
DUST EXTRACTION SYSTEM	
1 INTAKE NOZZLE (BLADE)	**ø 3" 1/4**
VELOCITY IN EXTRACTION DUCT	**21 m/s**
WASTE EXTRACTION CAPACITY	**400 m^3/h**
INTAKE NOZZLE PRESSURE DROP	**180 mm H_20**
TOOLS	
BLADE	**ø 12"**
EXTERNAL DIAMETER	**ø 1"**
NO. OF TEETH Z=	**72**
BLADE ROTATION SPEED	**3400 rpm**
AMBIENT CONDITIONS	
OPTIMAL OPERATING TEMPERATURE	**37°F ÷ 77°F**
STORAGE TEMPERATURE	**7°F ÷ 87°F**
HUMIDITY (WITHOUT CONDENSATION)	**5% ÷ 85 %**

ITALIANO		ENGLISH	
CAPACITA DI TAGLIO		**CUTTING CAPACITY**	

La troncatrice **T 55 300 "US"** può eseguire tagli su legno di qualsiasi essenza da 0° a 45° .

The mitre saw **T 55 300 "US"** can perform cuts at 0° and 45° on any kind of timber.

TAVOLA ROTANTE A 0°		*ROTARY TABLE AT 0°*	
ALTEZZA		**WORKPIECE**	
MAX	80 mm	MAX	3" 1/2
LARGHEZZA		**WORKPIECE**	
MAX	135 mm	MAX	5" 1/2
TAVOLA ROTANTE A 45° DX		*ROTARY TABLE AT 45° RH*	
ALTEZZA		**WORKPIECE**	
MAX	90 mm	MAX	3" 1/4
LARGHEZZA		**WORKPIECE**	
MAX	80 mm	MAX	3" 1/4
TAVOLA ROTANTE A 45° SX		*ROTARY TABLE AT 45° LH*	
ALTEZZA		**WORKPIECE**	
MAX	90 mm	MAX	3" 1/2
LARGHEZZA		**WORKPIECE**	
MAX	135 mm	MAX	5" 1/2

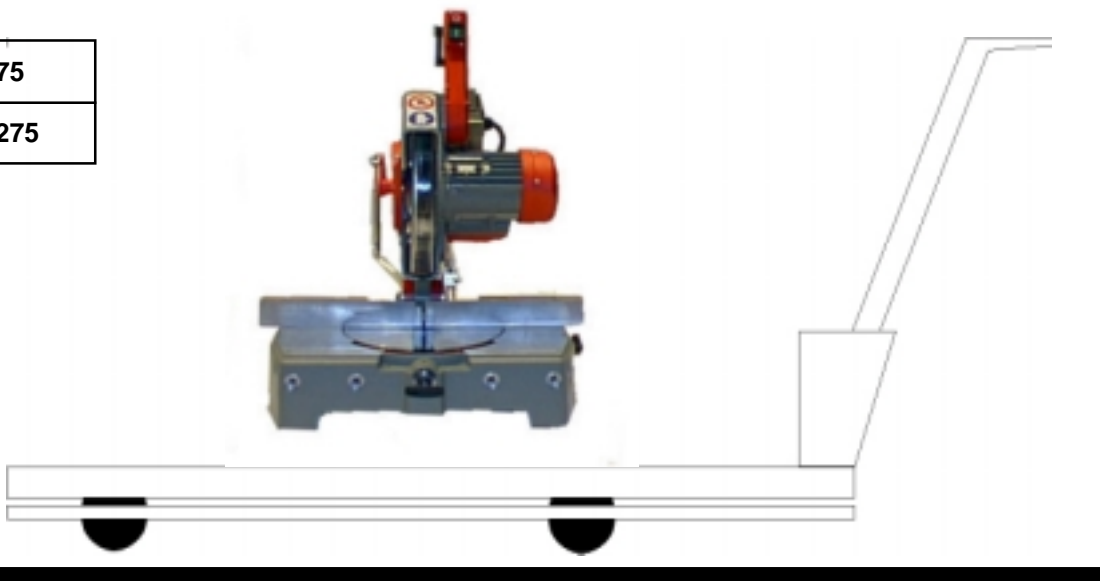
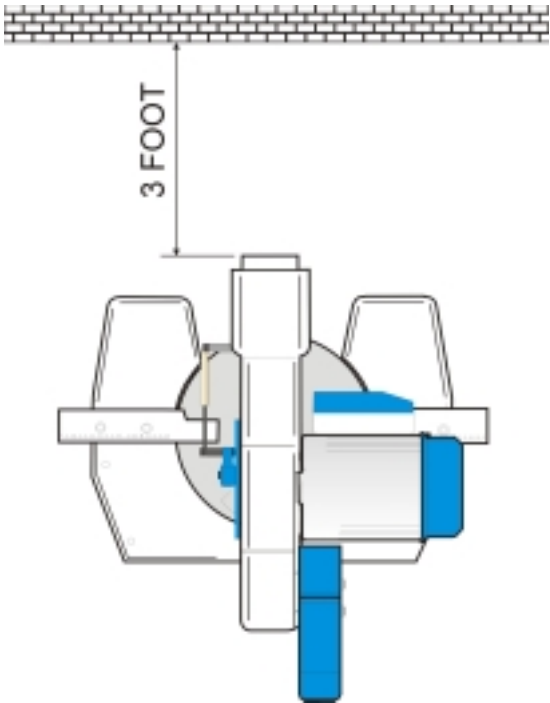
ITALIANO	ENGLISH
USO DELLA MACCHINA	***INTENDED USE OF THE MACHINE***
UTILIZZO	***USE***
Utilizzando la macchina come troncatrice da banco, si esegue la lavorazione bloccando manualmente il pezzo da tagliare, a ridosso delle sponde di appoggio ed abbassando il gruppo operante, sempre manualmente utilizzando l'apposita impugnatura. *IMPORTANTE: LA TRONCATRICE E' MUNITA DI UNA PROTEZIONE CHE RICOPRE INTERAMENTE L' UTENSILE DURANTE L'INTERA MANOVRA DI TAGLIO.*	When using the machine as a bench mitre saw, block the workpiece manually against the fences and lower the cutting assembly manually using the handgrip. *IMPORTANT: THE MITRE SAW IS EQUIPPED WITH A GUARD WHICH COMPLETELY COVERS THE TOOL WHILE IT IS CUTTING.*
UTILIZZI NON CONSENTITI	***NON-PERMITTED USES***
1. La macchina non deve venire utilizzata per il taglio di materiale ferroso ad esempio acciaio e ghisa o resine fenoliche. 2. Uso in ambienti esterni o atmosfera esplosiva. 3. La macchina non deve venire utilizzata in operazioni diverse da quelle esplicitamente indicate in questo Manuale Uso & Manutenzione, salvo approvazione scritta formale della OMGA S.p.A. 4. La macchina non deve venire utilizzata per il taglio di sezioni maggiori di quelle indicate nel Manuale Uso & Manutenzione. 5. Non utilizzare la macchina se non é fissata saldamente e in modo stabile su di una superficie piana che ne garantisca la necessaria sicurezza di utilizzo.	1. The machine must not be used for cutting ferrous materials such as steel or cast iron and fenolic resin. 2. It must not be used outdoors or in an explosive atmosphere. 3. The machine must not be used for operations that differ from those specifically stated in this Operation and Maintenance Manual without the formal written permission of OMGA S.p.A. 4. The machine must not be used for cutting workpieces with cross-sections larger than those specified in this Operation and Maintenance Manual. 5. Do not use the machine if it is not fixed securely and in a stable manner to a flat surface that assures adequate safety.
TAGLIO DI INTESTATURA	***TRIMMING CUT***
Per effettuare correttamente il taglio di intestatura, lo sfrido deve essere sufficiente per avere un minimo di appoggio sulla sponda (Fig. A) Se questo appoggio viene a mancare (Fig. B) c'è il rischio che lo sfrido si incastri tra sponda e lama con conseguente danneggiamento di entrambi.	To obtain correct trimming cuts. The off-cuts should offer a sufficient resting surface (fig. A). If this resting surface is lacking, the off-cut could get caught up between the fence and the blade and consequently damage both.

1

1

ITALIANO	ENGLISH
RILEVAMENTO DEL RUMORE EMESSO	**NOISE EMISSION MEASUREMENTS**
La macchina è stata installata su piastrine antivibrazione e nella configurazione standard. Il tipo di apparecchiatura utilizzato per il rilevamento è un fonometro tipo PULSAR 38 P (marca I.S.C. Milano) avente classe di precisione 2. E' stato utilizzato legno di abete in varie lunghezze con sezione pari a 40 x 80 mm. Le misurazioni sono state effettuate durante l'esecuzione di una successione di cicli di lavoro normali e con utensili nuovi; trattandosi di una macchina manuale è stata eseguita una serie di tagli ripetitivi con cadenza di circa 10 secondi, ipotizzando un ciclo "tipo" di lavoro. E' stata identificata una superficie di inviluppo della macchina corrispondente ad un parallelepipedo rettangolo comprendente la sua massima area di ingombro.	The machine was installed on vibration-absorbing plates and in the standard configuration. The tests were conducted using a PULSAR 38 P sound-level meter (manufactured by I.S.C. Milan) with a class 2 accuracy rating. 40 x 80 mm spruce stock of various lengths were cut. The measurements were made during a sequence of normal working cycles using brand new tools. As this is a manual machine, a series of repetitive cuts was performed at approximately 10 second intervals, assuming this to be a typical working cycle. An envelope surface of the machine corresponding to a rectangular parallelepiped was identified, containing the largest surface of the machine.
CONDIZIONI DI PROVA	***TEST CONDITIONS***
E' stata individuata la superficie **prescritta**, corrispondente ad un parallelepipedo rettangolo contenente la superficie di inviluppo, con facce parallele ad essa e distanti 1 metro. Il microfono è stato posizionato su questa superficie in corrispondenza del posto Operatore "A", all'altezza di 1,5 metri. I valori riportati sono livelli di emissione sonora e non necessariamente livelli operativi sicuri. Sebbene vi sia una correlazione tra i livelli di emissione sonora e quelli di esposizione, questo fatto non può essere considerato per determinare se sia o non sia richiesto l'uso di ulteriori misure preventive di sicurezza. I fattori che influenzano il reale livello di esposizione dell'Operatore includono la durata dell'esposizione, le caratteristiche del luogo di lavoro e il numero di macchine in esso collocate e altre tipologie di lavorazione che si effettuino nelle immediate vicinanze. Inoltre, i livelli di esposizione sonora consentiti, possono variare da paese a paese. Queste informazioni possono essere di utilità all'Utente per valutare rischi e pericoli derivanti da esposizione al rumore.	The **prescribed** surface was determined, corresponding to a rectangular parallelepiped containing the envelope surface and with the faces parallel to this surface and at a distance of 1 metre. The microphone was placed on this surface at the Operator A position at a height of 1.5 metres. The values given are noise emission levels and do not necessarily correspond to safe operating levels. Although noise emission levels and exposure levels are related, it is not possible to determine from the above values alone whether further safety measures are required. The true level of operator exposure can only be calculated by taking into account the duration of exposure, the acoustic characteristics of the work place, the number of machines and the other types of processing operations performed in the immediate vicinity. Moreover, permissible noise exposure levels vary from country to country. Nevertheless, this information may help the user to evaluate the noise exposure risks and hazards associated with the use of this machine.
LIVELLO DI PRESSIONE ACUSTICA CONTINUA Lp (Macchina a carico) *POS. "A" .... Lpa = 78,4 dB (A)* **LIVELLO DI POTENZA SONORA Lw** *POS. "A" .... L_{WA} = 92,1 dB (A)*	**CONTINUOUS SOUND PRESSURE LEVEL** *POS. "A" .... Lpa = 78,4 dB (A)* **SOUND POWER LEVEL** *POS. "A" .... L_{WA} = 92,1 dB (A)*

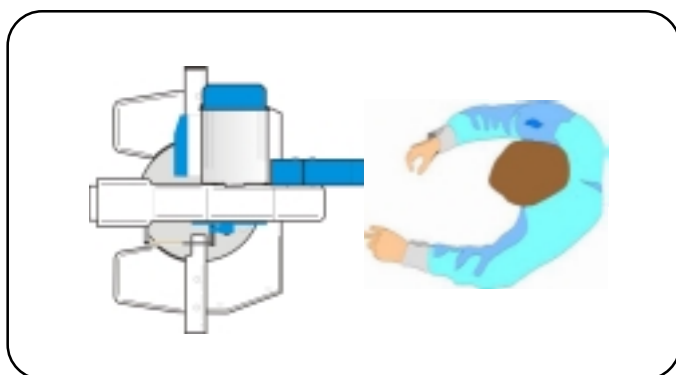
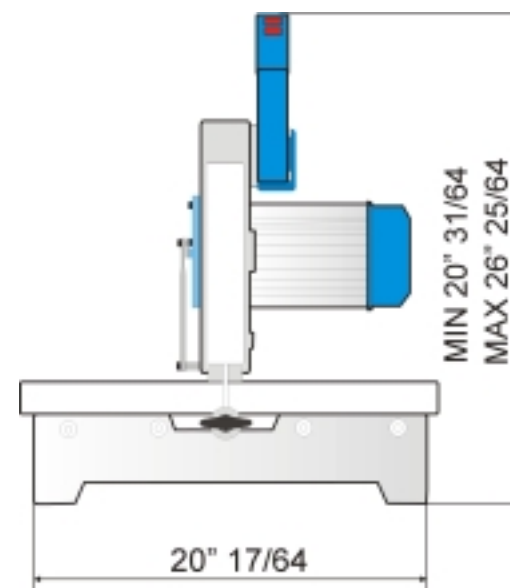
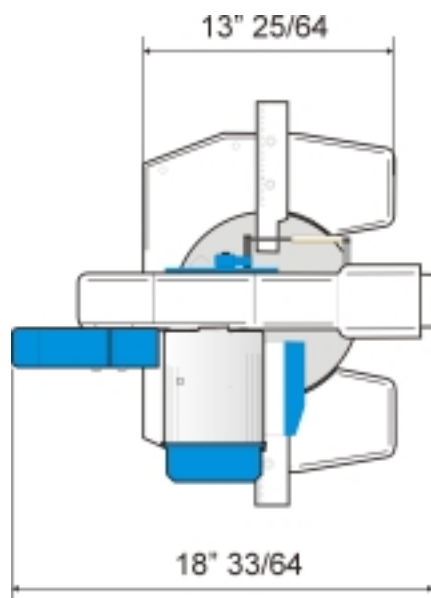
POSIZIONE	A
POSITION	A

ITALIANO	ENGLISH
DIMENSIONI	***DIMENSIONS***
La macchina è stata progettata per essere utilizzata da un solo operatore che deve occupare la posizione indicata.	The machine is designed for use by one operator only, who must stand in the position shown.

13" 25/64

18" 33/64

MIN 20" 31/64

MAX 26" 25/64

20" 17/64

POSIZIONE OPERATORE
OPERATOR POSITION

ITALIANO	ENGLISH
SOLLEVAMENTO E SPOSTAMENTO DELLA MACCHINA	***LIFTING THE MACHINE***

Per lo spostamento della macchina si raccomanda di utilizzare carrelli o simili di adeguata portata. Dopo avere effettuato il disimballo della macchina eseguire le seguenti operazioni:

1. Verificare la presenza di tutti i dispositivi previsti (Vedi capitolo "Descrizione della macchina").
2. Appoggiare la macchina su una superficie piana e possibilmente uniforme ed in un locale sufficientemente illuminato.

To handle the machine it is recommended to use fork lift trucks or something similar with a suitable weight capacity. After unpacking the machine, carry out the following operations:

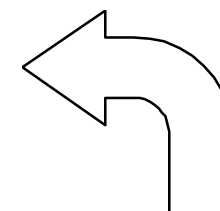
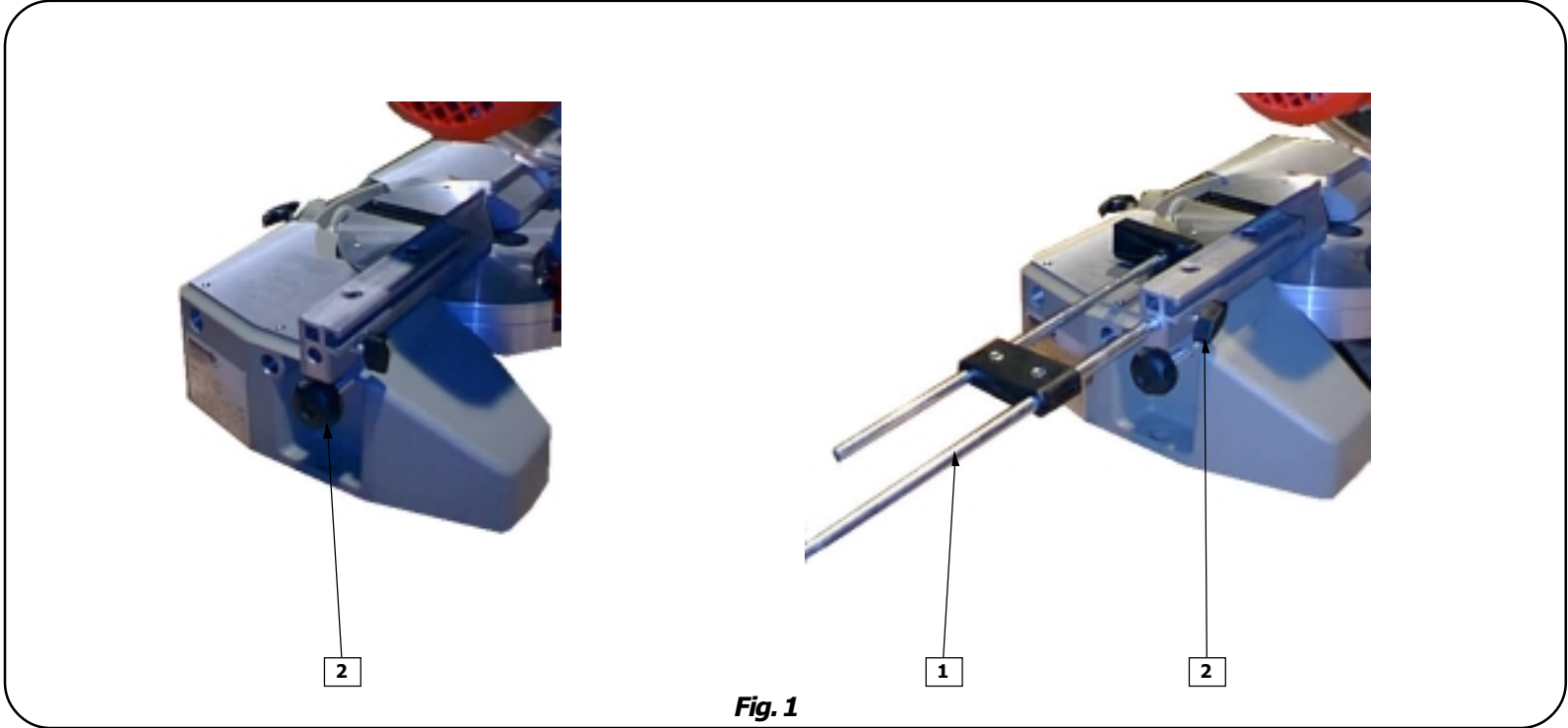
1. Check that all devices are present (see the chapter "Description of the Machine").
2. Place the machine on a flat, preferably level surface in a sufficiently lit.

Non sollevare o forzare la macchina, agganciandosi ai dispositivi di comando.	**Do not lift or move the machine holding onto its control devices.**

PESO: KG 28 - N 275
WEIGHT: KG 28 - N 275

ITALIANO	ENGLISH
PREDISPOSIZIONI	***POSITIONING REQUIREMENTS***

La macchina deve essere installata in un'area sufficientemente grande ed illuminata. Nello schema sovrastante è indicata la distanza minima rispetto un altro oggetto o ad una parete che si deve rispettare nel posizionare la macchina. Essa deve inoltre trovarsi in un locale sufficientemente illuminato. L'illuminazione deve garantire una buona visibilità in ogni punto, non creare riflessi pericolosi e consentire una chiara lettura delle targhette di identificazione e dei comandi della macchina in ogni momento. In merito consultare la normativa vigente.	The machine must be installed in a sufficiently large and luminous area. The diagram above indicates the minimum distance at which the machine must be kept from other objects or walls. The machine must be installed in a room with sufficient lighting. The lighting must grant good visibility over every part of the machine, without dazzling the operator. It must enable all identification plates to be clearly read and all machine controls to be perfectly visible. On this behalf, consult the relevant standards.

ITALIANO	ENGLISH
PRESCRIZIONI PER IL FISSAGGIO ED IL LIVELLAMENTO	***INSTRUCTIONS FOR FIXING AND LEVELLING THE MACHINE***
Bloccare rigidamente la macchina su di un piano di lavoro, procedendo come segue: 1. Eseguire n° 2 fori di diametro 12 mm sul piano di lavoro utilizzato. 2. Bloccare la macchina al piano mediante n° 2 viti di lunghezza adeguata con r e l a t i v e rondelle e dado di bloccaggio.	Fasten the machine securely to a work bench as follows: nuts. 1. Drill two 1/2 inches diameter holes in the work bench. 2. Fasten the machine to the work bench using two bolts of adequate length with washers and lock.

BASAMENTO TRONCATRICE

MITRE SAW BASE

ITALIANO	ENGLISH
ASSEMBLAGGIO DELLA MACCHINA	***MACHINE ASSEMBLY***
Per assemblare la macchina procedere come segue:	To assemble the machine proceed as follows:
MONTAGGIO FERMO DI MISURA	***MOUNTING MEASUREMENT STOP***
Montare il fermo di misura **(1)** indifferentemente a dx oppure a sx della troncatrice. Il montaggio deve avvenire in corrispondenza dei fori predisposti all’estremità delle sponde d’appoggio. Svitare il pomello (**2**), inserire l’appoggio laterale e fermo di misura (**1**) e riavvitare il pomello (**2**). Fig.1	Mount the measurement stop **(1)** either on the right or on the left of the mitre saw. Mount using the holes you will find at the end of the fences. Loosen the knob (**2**), fit the side rest and stop (**1**) and tighten the knob (**2**). Fig. 1.

Fig. 1

ITALIANO	ENGLISH
ASSEMBLAGGIO DELLA MACCHINA	***MACHINE ASSEMBLY***

MONTAGGIO DEL GRUPPO MOLLA DI RITORNO	*RETURN SPRING UNIT ASSEMBLY*
1. Svitare completamente la vite (**1**) con chiave Allen 6. 2. Portare il carter fisso in posizione alta in modo da consentire alla vite (**2**) di passare attraverso l'occhiello del gruppo ammortizzatore (**3**). 3. Riavvitare la vite (**2**).	1. Completely loosen the screws (**1**) with Allen wrench 6. 2. Raise the fixed casing in such a way so that the screws (**2**) are able to pass through the eye of the shock absorber unit (**3**). 3. Re-tighten the screws (**2**).

ITALIANO

ASSEMBLAGGIO DELLA MACCHINA

MONTAGGIO LAMA

1. Svitare le viti (**1**) e asportare la protezione in policarbonato (**2**). Fig.1.
2. Per una maggiore praticità si consiglia di appoggiare la protezione in policarbonato sulla tavola girevole della macchina Fig. 2.
3. Utilizzando la chiave Allen 6 mm. speciale e la chiave fissa a una bocca CH 27, svitare il dado di serraggio ed asportare la flangia esterna. Fig. 2/3.
4. Inserire la lama sul mandrino. Fig. 4.

L'UTENSILE UTILIZZATO DEVE AVERE LA CARATTERISTICHE DESCRITTE A PAGINA 10. SI RACCOMANDA L'UTILIZZO DI GUANTI DI PROTEZIONE DURANTE L'ESECUZIONE DELL'OPERAZIONE DI INSERIMENTO LAMA. ACCERTARSI DEL CORRETTO INSERIMENTO, RELATIVAMENTE AL SENSO DI ROTAZIONE, COME INDICATA DALLA FRECCIA PRESENTE SUL CARTER COPRILAMA.

5. Inserire la flangia esterna ed il dado di serraggio. Bloccare a fondo il dado di serraggio Fig. 5.

ATTENZIONE: Prima di eseguire il montaggio della flangia esterna verificare l'asso luta pulizia della stessa. Verificare l'assenza di grasso oppure di lubrificante tra la lama e le due flange di bloccaggio.

7. Rimontare la protezione in policarbonato (**2**) e fissarla al gruppo operante dellatroncatrice per mezzo delle viti (**1**). Fig.6

ENGLISH

MACHINE ASSEMBLY

FITTING THE BLADE

1. Loosen the screws (**1**) and remove the guard in polycarbonate (**2**).Fig.1.
2. For the sake of practicality, place the polycarbonate guard on the machine's rotary table Fig. 2.
3. Using a 6 mm Allen key and a CH27 wrench undo the securing bolt and remove the external flange. Fig. 2/3.
4. Fit the blade on the arbor. Fig. 4.

THE TOOL MUST HAVE THE CHARACTERISTICS SPECIFIED ON PAGE 10. PROTECTIVE GLOVES MUST BE WORN WHEN FITTING THE BLADE. MAKE SURE THAT IT IS FITTED SO THAT IT TURNS IN THE RIGHT DIRECTION AS SHOWN BY THE ARROW ON THE BLADE GUARD.

5. Insert the external flange and the lock nut. Tighten up the lock nut completely. Fig. 5.

IMPORTANT: Make sure that the external flange is perfectly clean before mounting it. Check that there is no grease or lubricant between the blade and the two securing flanges.

7. Refit the polycarbonate guard (**2**) and secure it to the cutting assembly of the mitre saw using the screws (**1**).Fig.6.

ITALIANO	ENGLISH
ASSEMBLAGGIO DELLA MACCHINA	***MACHINE ASSEMBLY***

1 2

Fig. 1

Fig. 2

Fig. 3

Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6

ITALIANO	ENGLISH
NORME DI SICUREZZA	**SAFETY RULES**
La gestione della troncatrice manuale modello **T 55 300 "U.S."** da parte di personale che non sia stato adeguatamente istruito, é altamente rischioso. Si raccomanda di non attivare le funzioni della macchina fino a che non si siano apprese completamente tutte le procedure di ciclica, di regolazione, di taratura, di manutenzione e uso generale descritte in questo manuale.	Operation of the **T 55 300 "U.S."** mitre saw by insufficiently trained personnel is extremely dangerous. Do not attempt to operate the machine until you have acquired a thorough knowledge of the operating, setting, adjustment and maintenance procedures described in this Operation and Maintenance manual.
Gli allacciamenti: Elettrico, aspirazione dovranno essere effettuati da personale specializzato, il quale dovrà accertare che nel luogo di installazione della macchina sia presente un idoneo impianto di messa a terra.	The electrical and dust extraction system connections must be made by specialised personnel, who must also make sure that there is an efficient earthing circuit at the site where the machine is to be installed.
Effettuati i collegamenti, sarà cura dell'Operatore verificare il corretto senso di rotazione degli utensili, se questo fosse errato sarà necessario invertire tra loro due dei fili di linea (terra esclusa). L'Operatore tenga presente che, per ottenere una sufficiente evacuazione dei residui di lavorazione, dovrà essere applicata una velocità di aspirazione di almeno 21 m/s (valori più bassi possono non essere sufficienti). **Utensili incrinati, saldati e non equilibrati non dovranno essere riutilizzati sulla macchina.**	Once the connections have been made, the operator must check that the tools turn in the right direction. If they turn in the wrong direction, two of the phase wires (not the earth wire) should be swapped over. The operator must bear in mind that for efficient removal of machining waste, the machine must be connected to a dust extraction system with a speed of 21 m/second (lower values may be insufficient). **Cracked, unbalanced or welded tools MUST NOT be used.**
TUTTI I SISTEMI DI SICUREZZA TASSATIVAMENTE NON DEVONO ESSERE RIMOSSI O BY-PASSATI.	***NONE OF THE SAFETY SYSTEMS MUST BE REMOVED OR BYPASSED.***
SI RACCOMANDA DI TENERE NEI PRESSI DEL LUOGO DI LAVORO OVE È SITUATA LA MACCHINA IDONEI MEZZI DI ESTINZIONE DI INCENDIO. OVE SI MANIFESTINO INIZI DI COMBUSTIONE (TRACCE DI FUMO OPPURE ODORI), OLTRE ALL'ARRESTO IMMEDIATO DELL'IMPIANTO DI ASPIRAZIONE SI DOVRANNO CHIUDERE TUTTE LE VALVOLE IN MODO DA SOFFOCARE IL PIÙ PRESTO POSSIBILE IL FOCOLAIO DI INCENDIO.	SUITABLE FIRE-FIGHTING EQUIPMENT MUST BE KEPT CLOSE TO NEAR WHERE THE MACHINE IS BEING USED. IF THERE ARE SIGNS OF FIRE (SMOKE OR SMELL OF BURNING), IMMEDIATELY STOP THE DUST EXTRACTION SYSTEM AND CLOSE ALL THE VALVES IN ORDER TO SUFFOCATE THE FIRE AS QUICKLY AS POSSIBLE.

ITALIANO	ENGLISH
NORME DI SICUREZZA	**SAFETY RULES**
E’ consigliabile tenere nei pressi del luogo di lavoro ove è situata la macchina una cassetta di pronto soccorso dotata di presidi sanitari in corso di validità e idonei a semplici interventi di emergenza.	It is advisable to keep a first-aid kit containing disinfectant and materials for simple first-aid work near to where the machine is being used.
Le modalità di avvicinamento alla macchina del materiale da lavorare, così come la raccolta e lo spostamento del materiale di scarto possono rappresentare rischi che rientrano sotto le responsabilità del Cliente e dell’Operatore. Le sezioni massime del materiale da tagliare sono indicate pag. 11. La macchina é stata costruita per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza. Gli utensili utilizzabili su questa macchina devono essere conformi a quanto contemplato nelle norme vigenti. Non è consentito l’impiego di utensili aventi caratteristiche inferiori, incrinati, non equilibrati e saldati.	The operations of moving the workpiece towards the machine and collecting and removing waste can create risks which are the responsibility of the customer and the operator. The maximum cross-sections of the workpiece are indicated in page 11. The machine is constructed in accordance with the essential safety requirements.. The tools which can be used on this machine must comply with the provisions of draft standards the laws in force. It is not permitted to use tools which have inferior characteristics or are cracked, unbalanced or welded.
Durante l’uso della macchina si raccomanda di indossare sempre le protezioni consuete previste dalla generalità delle norme antinfortunistiche: **Guanti - Occhiali - Scarpe - Cuffie antirumore.** Togliere capi di abbigliamento pericolosi, ad esempio sciarpe, cravatte. Togliere, inoltre, anelli, orologi o altra bigiotteria. I polsini devono essere elastici o abbottonati, inoltre i capelli, se lunghi, devono essere coperti da un cappello. Non cercare di fare funzionare la macchina mentre siete soggetti a qualsiasi forma di condizionamento che possa ridurre la vostra attenzione. Prima di effettuare la lavorazione verificare che tutte le leve oppure pomelli siano bloccati. Non avvicinarsi mai a parti mobili (utensili, pressori di bloccaggio) durante l’esecuzione del ciclo di lavoro.	When using the machine all the usual safety equipment prescribed by general safety standards must be worn, **including protective gloves, safety glasses, safety footwear, ear defenders.** Remove all potentially dangerous items of clothing, such as scarves or ties. Remove rings, watches or any other jewellery. Cuffs must be elasticated or buttoned up. Long hair must be worn under a cap. Do not attempt to operate the machine whilst in a state of reduced attention. Before machining, check that all levers and knobs are tightened and in place. Never approach the moving parts (tools or clamping elements) during a work cycle.
Gli interventi di manutenzione, di pulizia generale della macchina e sostituzione di utensili devono essere intrapresi soltanto quando tutte le parti mobili si siano arrestate e dopo che siano state scollegate o disinserite le fonti di energia elettrica. Mantenere pulita l’area circostante la macchina, la segatura può rendere sdruciolevole il pavimento. Non lasciare incustodita la macchina durante le fasi di lavoro. Segnalare con un cartello l’eventuale sosta forzata della macchina (sostituzione di utensili o altro).	Maintenance, machine cleaning and tool replacement operations must be performed with all moving parts stopped and after the electrical energy sources have been disconnected or turned off. Keep the area around the machine clean. Sawdust can make the floor slippery. Never leave the machine unattended whilst in operation. Affix a notice to the machine when it is stopped for tool replacement or other reason to ensure that it is not started up accidentally.

ITALIANO	ENGLISH
NORME DI SICUREZZA	***SAFETY RULES***
La sostituzione di parti meccaniche e elettriche deve essere effettuato esclusivamente con parti da richiedere al Costruttore il quale declina assolutamente qualsiasi tipo di responsabilità nel caso si contravvenga a questa disposizione che, se non rispettata, può generare: 1. Incidenti alla persona. 2. Danneggiamenti alla macchina. 3. Decadimento immediato di ogni garanzia.	Mechanical parts must be replaced using only spares supplied by the Manufacturer. The latter will refuse each and every responsibility in the event that this rule is not respected and any of the following occur: 1. Injuries. 2. Damage to the machine. 3. Immediate forfeiture of every guarantee.
Conservare con cura questo manuale **Uso & Manutenzione** sia per fare riferimento alle istruzioni iniziali e di installazione, ma anche per il costante riferimento dell'utente per le necessità future che potranno manifestarsi durante la durata della vita della macchina. **Per ogni e qualsiasi informazione che si rendesse necessaria, contattare il Servizio Assistenza OMGA INC.**	Keep this **Operation and Maintenance Manual** with care. It will be needed not only for the initial installation and start-up instructions but also for future reference and for any necessity that arises during use of the machine. **For any further information contact the OMGA INC. Service Department.**
PER QUALSIASI RICHIESTA DI ASSISTENZA TECNICA E FORNITURA DI PEZZI DI RICAMBIO RIFERIRSI SEMPRE AL NUMERO DI MATRICOLA ED ALL'ANNO DI FABBRICAZIONE RIPORTATI SULLA TARGHETTA DI IDENTIFICAZIONE	**FOR TECHNICAL INFORMATION AND/OR WHEN ORDERING SPARE PARTS, ALWAYS QUOTE THE SERIAL NUMBER AND YEAR OF MANUFACTURE MARKED ON THE NAME PLATE.**

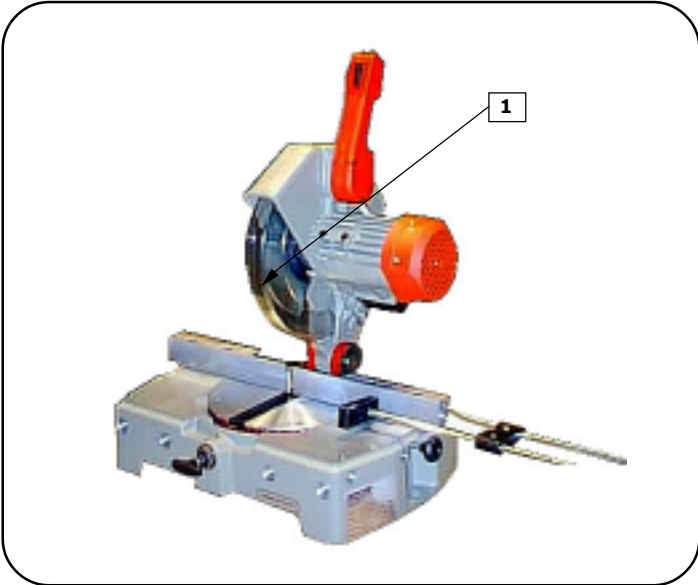
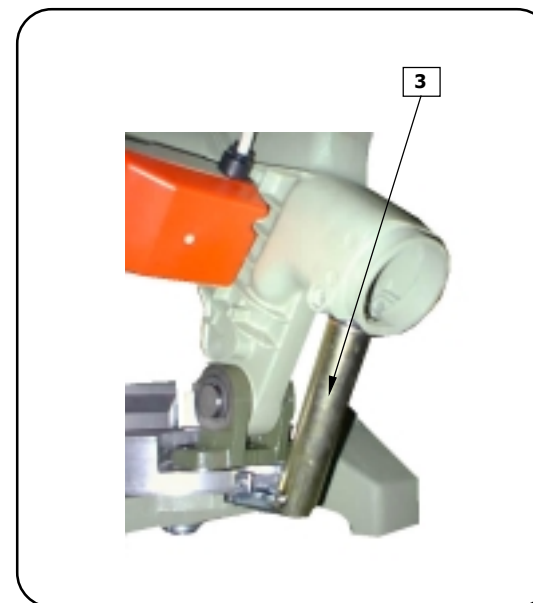
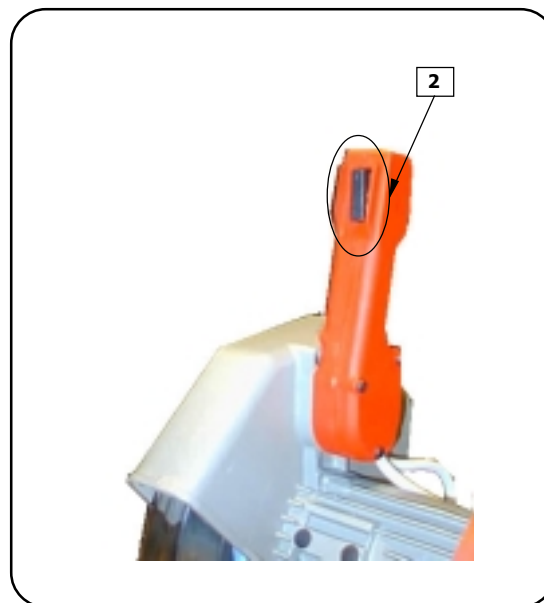
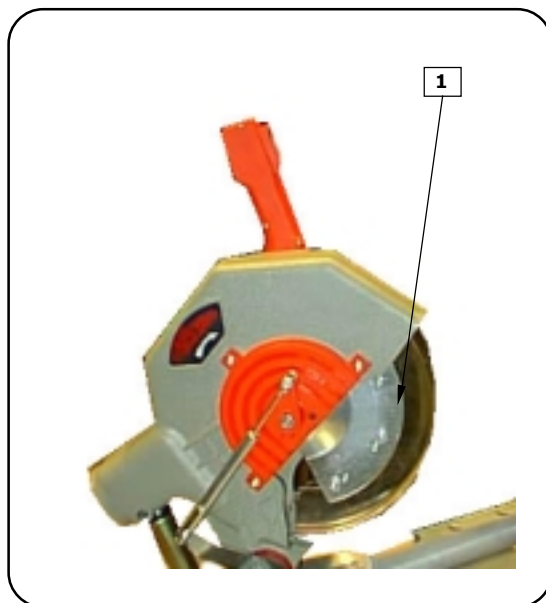
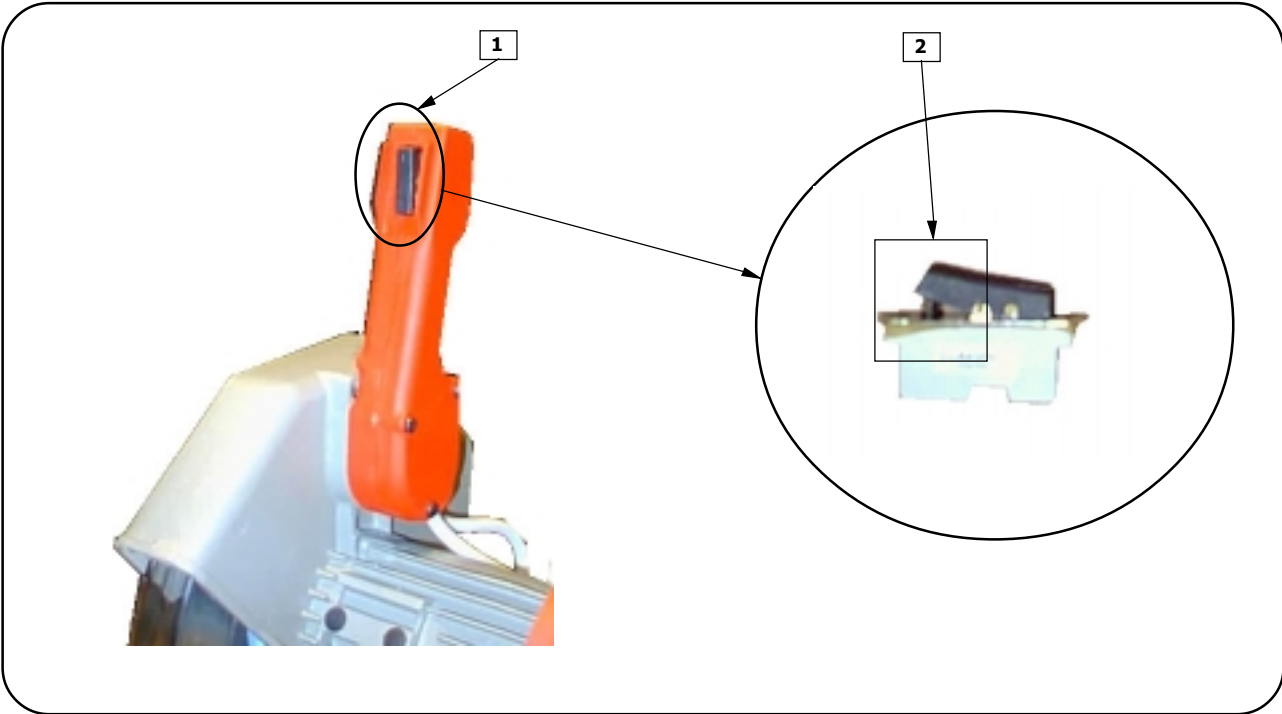
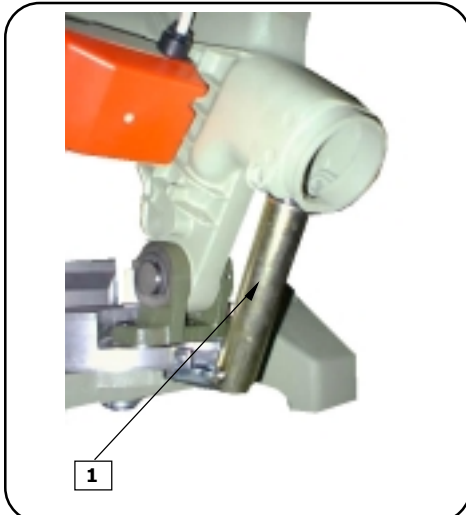
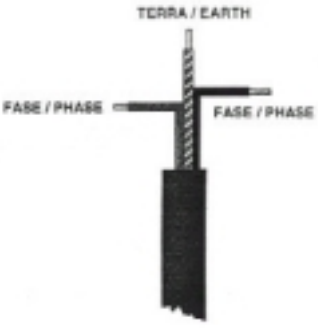
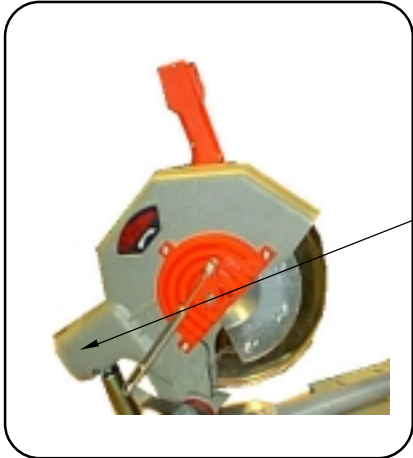
ITALIANO	ENGLISH
MARCATURA DI SICUREZZA	***SAFETY MARKING***
SEGNALETICA DI RIFERIMENTO	*SAFETY SIGNS*
CODICE 22591: TARGA INFORMAZIONI.	**CODE 22591:**INFORMATION NAMEPLATE

NEL CASO CHE LA TARGHETTA DI AVVERTIMENTO RISULTI ILLEGGIBILE OPPURE SIA STATA RIMOSSA, SOSTITUIRLA IMMEDIATAMENTE. NON UTILIZZARE LA MACCHINA SE MANCANTE DELLA TARGHETTA.	IF THE NAMEPLATE BECOMES UNREADABLE OR IS REMOVED, REPLACE IT IMMEDIATELY. DO NOT USE THE MACHINE WITHOUT ITS NAMEPLATE.

SAFETY RULES

CAREFULLY READ INSTRUCTION MANUAL BEFORE OPERATING MACHINE.
DO NOT OPERATE WITHOUT ALL GUARDS AND COVERS IN POSITION.
BESURE MACHINE IS ELECTRICALLY GROUNDED.
REMOVE OR FASTEN LOOSE ARTICLES OF CLOTHING SUCH AS NECKTIES, ETC. CONFINE HAIR.
REMOVE JEWELRY SUCH AS FINGER RINGS, WATCHES, BRACELETS, ETC.
USE SAFETY FACE SHIELD, GOGGLES, OR GLASSES TO PROTECT EYES AND OTHER PERSONAL SAFETY EQUIPMENT AS REQUIRED.
STOP MACHINE BEFORE MAKING ADJUSTMENTS OR CLEANING CHIPS FROM WORK AREA.
KEEP THE FLOOR AROUND THE MACHINE CLEAN AND FREE FROM SCRAPS, SAWDUST, OIL OR GREASE TO MINIMIZE THE DANGER OF SLIPPING.

Cod. 22591

ITALIANO	ENGLISH
DISPOSITIVI DI SICUREZZA	***SAFETY DEVICES***

1. Protezione mobile in policarbonato. 2. Interruttore con ritorno a molla. 3. Molla del gruppo bilanciamento.	1. Guard blade in polycarbonate. 2. Switch whit Return spring. 3. Spring of the balancing unit.

Se anche solo uno dei dispositivi sopracitati non è in perfetta efficienza, è vietato l’uso della macchina. Si dovrà procedere immediatamente alla manutenzione o sostituzione del dispositivo non funzionante.	**If even one of the above mentioned devices is not in perfect working order, the machine cannot be used. Proceed immediately to service or replace the faulty device.**

ITALIANO	ENGLISH
DISPOSITIVI DI SICUREZZA	**SAFETY DEVICES**

PROTEZIONE MOBILE IN POLICARBONATO	BLADE GUARD IN POLYCARBONATE
Il comando della protezione mobile è di tipo meccanico. L'apertura è progressiva durante la discesa della lama. Con la lama in posizione di riposo la protezione provvede a coprire interamente la lama stessa. In posizione di taglio massimo provvede a coprire la parte di lama che non è interessata al taglio. Verificare quotidianamente che la protezione sia in perfetta efficienza ed esente da danni.	The mobile guard is mechanically controlled. The opening progressively widens when the blade descends. When the blade is in the home position it is totally covered by the guard. In the maximum cutting position, the part of the blade that is not involved in cutting is covered. Check daily that the guard is undamaged and in perfect working order.

ITALIANO	ENGLISH
DISPOSITIVI DI SICUREZZA	***SAFETY DEVICES***

INTERRUTTORE CON RITORNO A MOLLA	*SWITCH WITH RETURN SPRING*
Questo interruttore (**1**) non permette l'accidentale accensione della macchina da parte dell'operatore. Esso è provvisto di un molla di ritorno (**2**) che al momento della mancata pressione sull'interruttore arresta il motore e la lama. Controllare periodicamente tale molla, in caso di mal funzionamento procedere all'immediata sostituzione dell'intero interruttore. **E' ASSOLUTAMENTE VIETATO UTILIZZARE LA MACCHINA SENZA L'INTERRUTTORE IN PERETTA EFFICIENZA.**	This switch (**1**) doesn't allow the operator to switch the machine on even accidentally. It is equipped with a return spring (**2**) whitch stops both the motor and the saw blade once it is not pressed. Check periodically such a spring; incase it is not functioning well, replace the whole switch. **IT IS FORBIDDEN TO USE THE MACHINE WITH A SWITCH NON FUNCTIONING PERFECTLY WELL.**

ITALIANO	ENGLISH
DISPOSITIVI DI SICUREZZA	**SAFETY DEVICES**

CONTROLLO MOLLA DEL GRUPPO DI BILANCIAMENTO

Dal momento che il gruppo di bilanciamento del motore-lama è funzionale alla sicurezza della macchina, è necessario controllare frequentemente il suo stato di efficienza. Per fare questo, è sufficiente verificare periodicamente la molla a compressione inserita all'interno del gruppo (**1**).

Anche se la molla è realizzata utilizzando acciaio speciale ad alta resistenza, è sempre possibile che, per l'uso prolungato e/o per anomalie intrinseche del materiale non riscontrabili al momento dell'assemblaggio in fabbrica, questa possa perdere con il tempo le sue caratteristiche. Ciò può accadere per due motivi:

- La molla, con il passare del tempo, ha perso parte delle sue caratteristiche elastiche (ha perso, cioè, parte della forza con cui spinge il gruppo in posizione di sicurezza tutto alto)
- La molla può essersi rotta per imperfezioni costruttive o per sollecitazioni a fatica.

Questi eventuali deterioramenti, comunque, non pregiudicano IMMEDIATAMENTE la sicurezza della macchina, dal momento che il sistema è stato progettato per permettere all'operatore di accorgersi per tempo delle eventuali anomalie.

Per verificare l'efficienza della molla, infatti, è necessario, AD OGNI NUOVO UTILIZZO DELLA MACCHINA E PRIMA DI ACCENDERE IL MOTORE, portare il gruppo motore-lama in posizione tutto basso e accertarsi che, dopo essere stato lasciato, questo ritorni automaticamente e con forza in posizione tutto alto (protezione della lama completamente chiusa).

Qualora il gruppo, invece, tenda a restare in posizione intermedia o ci si accorga che la spinta di ritorno della molla sia scemata (il che non permette, in ogni caso, la chiusura completa della protezione alla lama), ciò significa che si è verificato uno dei due eventi sopra descritti e, quindi, è necessario TASSATIVAMENTE sostituire la molla con un'altra dello stesso tipo..

La sostituzione della molla e il susseguente ripristino del gruppo di bilanciamento alle condizioni originarie devono essere effettuate da personale esperto e a conoscenza delle modalità operative del gruppo stesso. E' consigliabile, perciò, onde evitare errori di montaggio e/o malfunzionamenti del gruppo, RIVOLGERSI AL PROPRIO FORNITORE O ALLA CASA MADRE.

CHECKING THE SPRING OF THE BALANCING UNIT

Being that the balancing unit of the motor-blade strictly relates to machine safety, it is necessary to frequently check its efficiency. To carry out this check, it is sufficient to periodically check the compression spring inside the unit **(1)**.

Even if the spring has been made using special high-tensile steel, it may eventually slacken owing to prolonged use and/or faults of the material that could not be assessed during factory assembly. This may happen for either of the two reasons:

- As time goes by, the spring may loose its elasticity, in other words it has lost part of the force needed to push the motor-blade unit to its raised, safety, position;
- The spring may have broken owing to faulty workmanship or to excessive stress.

In any case, wear of the spring does not IMMEDIATELY compromise safe use of the machine, being that the system has been developed to enable the operator to become aware of this situation in good time.

To check the efficiency of the spring, in fact, it is necessary to lower the motor -blade unit EVERY TIME THE MACHINE IS USED AND BEFORE STARTING THE MOTOR, in order to assess whether this returns to its fully raised, safety, position (blade fully covered by its guard) as soon as it is released.

If the unit tends to remain in an intermediate position or if the return movement activated by the spring is not long enough to enable the unit to reach its raised position (in this case, you will notice that the blade is not fully covered by its guard), the spring is worn owing to either of the situations listed above and MUST BE replaced with a new one of the same type.

Replacement of the spring, and the consequent operations needed to restore the balancing unit to its initial working condition, must be effected by expert personnel that is conversant with the operating modes of the machine itself. In order to avoid assembly errors and/or malfunctioning, you are highly recommended to CONTACT YOUR SUPPLIER OR THE MANUFACTURER.

ITALIANO	ENGLISH
COLLEGAMENTO ELETTRICO	**ELECTRICAL CONNECTIONS**

ITALIANO	ENGLISH
L’installazione della macchina deve essere eseguita da personale espressamente qualificato, eseguendo tutte le istruzioni indicate in questo manuale **Uso & Manutenzione**. La macchina richiede alimentazione con tensione e frequenza come indicato dalla targhetta applicata sul carter fisso della macchina. Prima di collegare la macchina alla rete di alimentazione elettrica accertarsi che la linea di alimentazione sia provvista di una messa a terra efficiente. Il punto di collegamento alla fonte di energia dovrà garantire l’esistenza di tutte le protezioni previste dalle vigenti disposizioni legislative. *Il cavo di alimentazione della macchina non è fornito di presa di corrente, sarà perciò cura dell’Utilizzatore installarne una idonea.* Se fosse necessario l’uso di prolunghe elettriche, controllare che la sezione dei cavi utilizzati sia idonea a sopportare l’intensità di corrente assorbita dalla macchina, é consigliabile sempre utilizzare prolunghe elettriche piú corte possibile. **Non lasciare MAI INCUSTODITA la macchina con la presa di corrente collegata alla rete di alimentazione elettrica.**	The machine must be installed by explicitly authorised and qualified personnel, following all the instructions given in the **Operation and Maintenance Manual**. The voltage and frequency of the machine’s power supply must conform to the ratings shown on the name plate. Before connecting the machine to the mains, make sure the power supply line is appropriately earthed. The point of connection to the source of electric energy must be equipped with all the electrical protections as provided for by the regulations in force in the country where the machine is installed. *The power supply cord has no socket; the User must provode a suitable one.* If you need to use extension cords, make sure their cross-section is sufficient to withstand the power draw of the machine. Use as short an extension cord as possible. **Never leave the machine UNATTENDED when it is connected to the mains.**
L’uso ininterrotto della macchina nel tempo è sconsigliato per natura del motore nonofase. Dopo un periodo di lavoro continuato di 30/40 minuti circa, spegnere la macchina lasciando raffreddare il motore.	*Because of the nature of a single phase motor, the uninterrupted use of the machine is not recommended. After a period of continuos usage of 30/40 minutes, the machine should de switched off to allow an appropriate cool off sequence of the motor.*

SPINA DI COLLEGAMENTO ELETTRICO

ELECTRICAL CONNECTING PLUG

ITALIANO	ENGLISH
COLLEGAMENTO IMPIANTO ASPIRAZIONE	**CONNECTING TO THE DUST EXTRACTION SYSTEM**

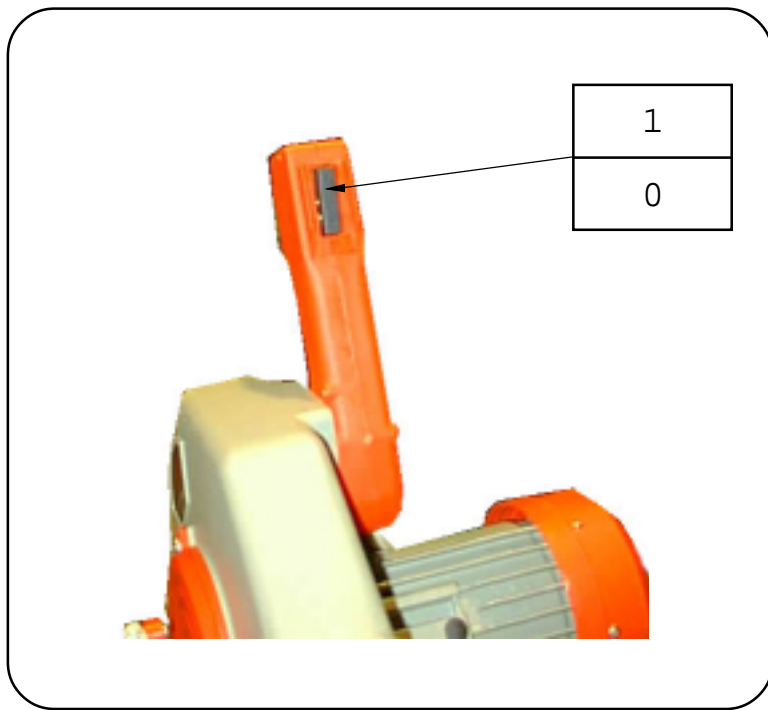
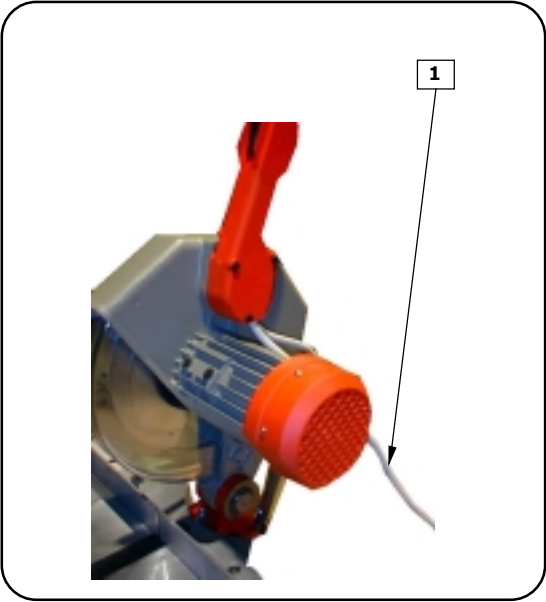
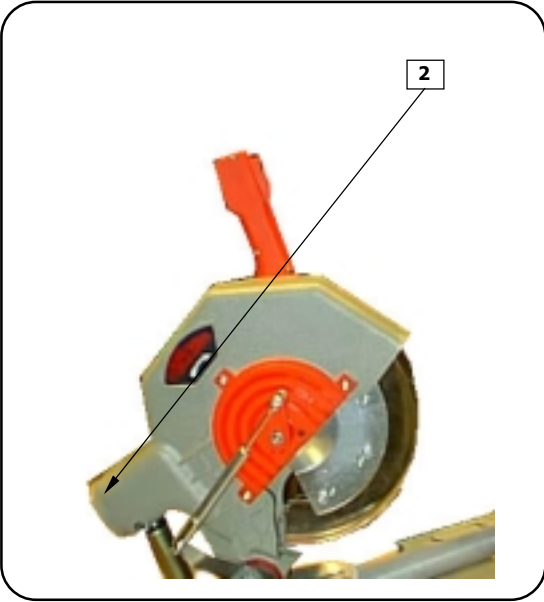
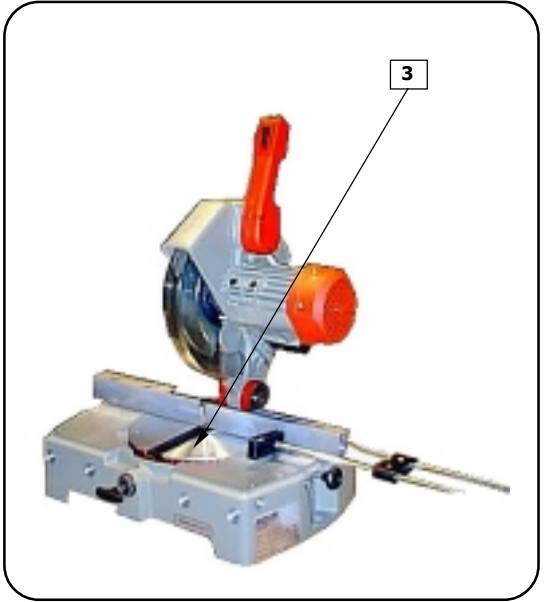
ITALIANO	ENGLISH
L'installazione della macchina deve essere eseguita da personale espressamente qualificato, eseguendo tutte le istruzioni indicate in questo manuale Uso & Manutenzione. La macchina é dotata di collegamento con bocca di aspirazione (ø 80 mm.) per l'evacuazione dei residui di lavorazione, composti prevalentemente da truciolo e polveri. Si rammenta che per avere una buona evacuazione dei residui di lavorazione é necessario dimensionare il corpo aspiratore in modo da avere una velocità applicata in corrispondenza delle bocche di aspirazione corrispondente alle seguenti situazioni: 1. Velocità pari a 21 m/s con legno leggero secco (umidità inferiore al 18%); 2. Velocità pari a 28 m/s con legno pesante umido (umidità superiore al 18%).	The machine must be installed by explicitly authorised and qualified personnel, following all the instructions included in the Operation and Maintenance Manual. The machine has an intake nozzle (Ø 3" ¼) for the extraction of waste materials, mainly shavings and dust. To provide sufficient evacuation, the aspirator of the dust extraction system must be sized so that the following speeds are obtained at the intake nozzle: 1. Speed of 21 m/s with light, dry wood (moisture content of less than 18%). 2. Speed of 28 m/s with heavy, damp wood (moisture content of more than 18%).

ITALIANO	ENGLISH
I dati tecnici relativi all'impianto di aspirazione sono riportati nel capitolo "Caratteristiche tecniche generali", a pag.10 del presente manuale Uso & Manutenzione.	**The technical data of the dust extraction system are provided in the General technical specifications chapter on page 10 of this operation and maintenance manual.**
ELIMINAZIONE DEI RESIDUI DI LAVORAZIONE	***ELIMINATING THE MACHINING RESIDUES***
I residui di lavorazione sono composti prevalentemente da segatura convogliata dall'impianto di aspirazione. Altri residui devono essere eliminati manualmente seguendo le istruzioni date nel capitolo "Frequenza delle operazioni di manutenzione. É a cura dell'utilizzatore smaltire tutti questi residui secondo le vigenti leggi.	Machining residues consist mainly of sawdust collected by the dust extraction system. Other residues are eliminated manually following the instructions given in the chapter entitled "Frequency of Maintenance operations". The user is responsible for disposing of these residues in accordance with applicable legislation.

BOCCA DI ASPIRAZIONE

EXTRACTION INTAKE

ITALIANO	ENGLISH
IMPUGNATURA DI COMANDO	***CONTROL HANDGRIP***
1. Impugnatura di comando con interruttore marcia (**I**) - arresto (**O**) motore lama, con ritorno a molla.	1. Handgrip with blade motor start/stop switch and spring return.
MANTENERE L'IMPUGNATURA DI COMANDO SEMPRE PULITA, ASCIUTTA ED ESENTE DA GRASSO O SPORCIZIA.	***ALWAYS KEEP THE CONTROL HANDGRIP CLEAN AND DRY WITHOUT GREASE OR DIRT RESIDUES.***

ITALIANO	ENGLISH
ARRESTO NORMALE	***NORMAL STOPPING***
L’arresto della macchina avviene automaticamente togliendo la pressione sul pulsante di marcia (**1**), in quanto questo è del tipo “con ritorno a molla”. Il moto del motore si ottiene facendo e mantenendo pressione sul pulsante di marcia (**1**).	The machine stops automatically when the start button (**1**) is released, as it is of the “spring return” type. The motor is started and run by pressing and holding down the start button (**1**).

ITALIANO	ENGLISH
ANGOLI DI TAGLIO	**CUTTING ANGLES**

Per ruotare la tavola (**1**), solidale col gruppo motore-lama, tirare verso di sè la maniglia (**2**) e ruotarla in senso orario di oltre 90°. Rilasciarla in modo che lo spinotto si appoggi contro il bordo esterno della boccola.La tavola può essere posizionata sulle angolazioni fisse preimpostate 0° - 10° - 15° - 22° 30' (realizzazione ottagono) - 30° (realizzazione esagono) - 45° (realizzazione quadrato e/o rettangolo) facilmente individuabili sul settore graduato (**3**) fissato al bordo della tavola stessa Queste regolazioni sono possibili tanto verso destra quanto verso sinistra. Quando l’angolo fisso desiderato è raggiunto, riportare la maniglia (**2**) nella posizione originaria. Per le angolazioni intermedie sbloccare la maniglia (**2**), come detto prima, ruotare la tavola all’angolo desiderato, rilevabile sul settore graduato (**3**), infine bloccarla stringendo il pomello (**4**).

To rotate the table (**1**), unite it with the blade motor unit, pull the handle (**2**) towards yourself and rotate it clockwise more than 90°. Release it in such a way that the pin rests against the external edge of the bushing. The table can be positioned on the pre-set fixed angles 0° - 10° - 15°- 22° 30’ (octagonal realisation) – 30° (hexagonal realisation) – 45°(square and rectangular realisation) easily recognisable on the on the graduated scale (**3**) fixed to the table. These adjustments are equally possible to the right or to the left. Once the desired angle has been reached, return the handle (**2**) in its original position. For intermediate angles lock the handle (**2**), as described before, rotate the table to the desired angle, using the graduated scale (**3**) as a guide, finally lock it by tightening the knob (**4**).

ITALIANO	ENGLISH
UTILIZZO DELLA MACCHINA	***USING THE MACHINE***
CONTROLLI PRELIMINARI GENERALI	*GENERAL PRELIMINARY CHECKS*

Prima di iniziare il ciclo di lavoro è necessario verificare i seguenti punti: 1. L’effettivo collegamento elettrico della macchina. 2. L’effettivo collegamento della macchina ad un impianto di aspirazione avente caratteristiche appropriate (vedi pag. 10). 3. Verificare la corretta angolazione della tavola rotante.	Before starting the work cycle, carry out the following checks: 1. Make sure that the machine is correctly connected to the electrical power supply. 2. Make sure the machine is connected to a dust extraction system with appropriate characteristics (see page 10). 3. Make sure that the turntable and vertical head are locked at the right angle.

PER PERIODI DI INATTIVITÁ, ANCHE SOLAMENTE DI POCHE ORE, SI CONSIGLIA DI ISOLARE LA MACCHINA DAL CIRCUITO DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA.	***THE MACHINE SHOULD BE DISCONNECTED FROM THE ELECTRIC POWER SUPPLY WHEN NOT BEING USED, EVEN FOR A PERIOD OF JUST A FEW HOURS.***

ITALIANO	ENGLISH
UTILIZZO DELLA MACCHINA	***USING THE MACHINE***

ITALIANO	ENGLISH
Eseguiti i controlli preliminari é necessario procedere come segue: 1. Verificare la corretta angolazione di taglio ed il corretto posizionamento di eventuali fermi di misura. 2. Posizionare il pezzo da tagliare a ridosso delle sponde di appoggio e mantenerlo pre muto. 3. Premere il pulsante (**1**) marcia motore lama. 4. Abbassare il gruppo testa ed eseguire il taglio. 5. Finito il taglio accompagnare il gruppo operante nella salita fino a che il gruppo testa non sarà in posizione di riposo. Per eseguire l’arresto della rotazione del motore la sciare il pulsante (**1**).	After carrying out the preliminary checks, proceed as follows: 1. Check that the cutting angle is correct and that the measurement stops are positioned correctly. 2. Place the workpiece against the fence and keep it pressed firmly. 3. Press the blade motor start button (**1**). 4. Lower the cutting unit and execute the cut. 5. After the cut has been completed, guide the cutting unit upwards until the head reaches its top most position. To stop the blade motor, release button (**1**).

ITALIANO	ENGLISH
ACCOMPAGNARE CON LA MANO, UTILIZZANDO L’IMPUGNATURA DI COMANDO, IL GRUPPO OPERANTE DURANTE LE OPERAZIONI DI DISCESA E RISALITA. **ATTENZIONE: UNA MAGGIORE PRESSIONE SULL’IMPUGNATURA NON PROVOCA UNA MAGGIORE VELOCITÀ DI TAGLIO, MA PUÓ PROVOCARE UN ECCESSIVO SOVRACCARICO DEL MOTORE ED UN FUNZIONAMENTO MENO EFFICIENTE.** **SE LA MACCHINA PRESENTA ECCESSIVE VIBRAZIONI, LA CAUSA PRINCIPALE È DA IMPUTARE ALLA LAMA. QUESTA PUÒ ESSERE NON PIÙ PERFETTAMENTE EQUILIBRATA (ES. MANCANZA DI DENTI O AFFILATURA NON ESEGUITA ALLA PERFEZIONE), OPPURE NON PIÙ PERFETTAMENTE TENSIONANTA. IN ENTRAMBI I CASI, PROCEDERE IMMEDIATAMENTE ALLA SUA SOSTITUZIONE.**	**FOLLOW THE CUTTING ASSEMBLY DURING THE LOWERING/RAISING OPERATIONS WITH YOUR HAND ON THE HANDGRIP.** **NOTE: PUSHING HARDER ON THE HANDGRIP DOES NOT PRODUCE A HIGHER CUTTING SPEED BUT CAN OVERLOAD THE MOTOR AND RESULT IN LESS EFFICIENT OPERATION.** **IF THE MACHINE IS VIBRATING TOO MUCH, THE MAIN CAUSE IS TO BE GIVEN TO THE BLADE. IT IS POSSIBLE THAT THE BLADE IS NO LONGER PERFECTLY BALANCED (EX. MISSING TEETH OR THE SHARPENING HAS NOT BEEN CARRIED OUT CORRECTLY), OR NO LONGER PERFECTLY TENSIONED, IN BOTH CASES PROCEED IMMEDIATELY TO ITS SUBSTITUTION.**

ITALIANO	ENGLISH
REGOLAZIONE ANGOLAZIONE 0°	***SETTING 0° ANGLE***
Può essere necessario eseguire alcune piccole regolazioni sull’angolazione a 0°. Procedere come segue: 1. Interrompere l’alimentazione elettrica e assicurarsi che la testa sia in posizione di riposo. 2. Utilizzando una chiave Allen 4 mm. (**1**) allentare la vite (**2**). Fig. 2 3. Utilizzando una chiave ad una bocca CH 27 (**3**), ruotare la boccola eccentrica (**4**) in un senso o nell’altro. Fig. 3 4. Terminata l’operazione di regolazione, ribloccare nuovamente la vite (**2**).	It may be necessary to carry out a few small adjustments on the 0° angle. Proceed as follows: 1. Disconnect the electric energy and make sure that the head is in rest position. 2. Utilising a 4 mm Allen wrench (**1**) loosen the screw (**2**). Fig. 2 3. Utilising a CH 27 wrench (**3**), rotate the eccentric bushing (**4**) in one direction or the other. Fig. 3 4. Once the adjustment operation has been terminated, re-tighten the screw (**2**).
Verificare la regolazione effettuata, procedendo come segue: 5. Tagliare un listello di sezione rettangolare A. Per chiarezza visiva immaginiamolo da un lato bianco e dall’altro nero. 6. Capovolgere uno dei due listelli, ruotandolo di 180° lungo il suo asse longitudinale B. 7. Accostare i due listelli, in modo da fare combaciare le due teste appoggiandole ad una squadretta di controllo C. Osservando la zona in prossimità del taglio, esso si presenterà in tre configurazioni possibili D/E/F. 8. Il contatto tra i due listelli avviene in modo uniforme e regolare D, in questo caso la macchina non necessita di regolazione. 9. Il contatto manca nella parte anteriore dei listelli E. In questo caso occorre ripristinare l’angolazione a 0°, procedere secondo istruzioni punti 1/2/3/4. 10. Il contatto manca nella parte posteriore dei listelli F. Anche in questo caso occorre ripristinare l’angolazione a 0°, procedere secondo istruzioni punti 1/2/3/4.	Check the adjustment carried out, proceeding as follows: 5. Cut a rectangular strip (A). To make this operation clearer, we have illustrated the strip with a black side and a white one. 6. Turn over one of the two strips, by turning it 180° with respect to its longitudinal axis (B). 7. Place the two strips together to make their two top ends meet. Rest them against a square (C). Look at the two cut edges; either of the following three options (D-E-F) can be possible. 8. Contact between the two strips is perfect (D). In this case, the machine requires no further adjustment. 9. Contact at the top end of the two strips is lacking (E). In this case you will have to adjust the 0 ° angle following the instructions of steps 1, 2, 3 and 4. 10. Contact is lacking at the bottom end of the strips (F). In this case you will have to adjust the 0° angle following the instructions of steps 1, 2, 3 and 4.

ITALIANO	ENGLISH
REGOLAZIONE ANGOLAZIONE 0°	**SETTING 0° ANGLE**

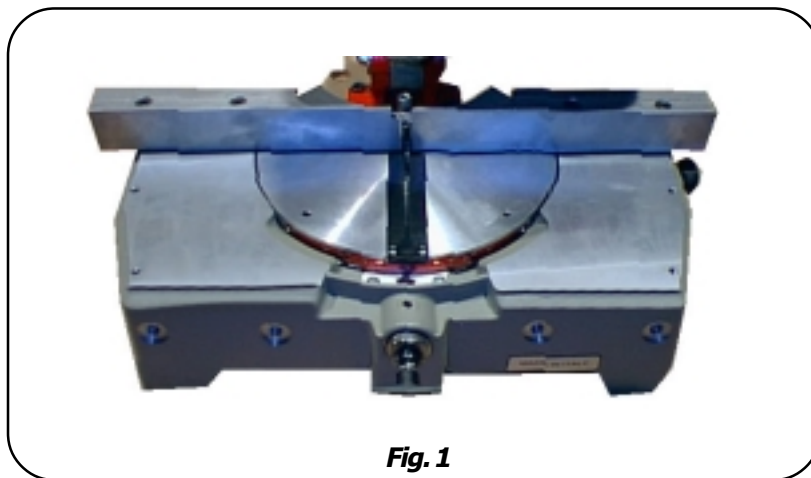



Fig. 1

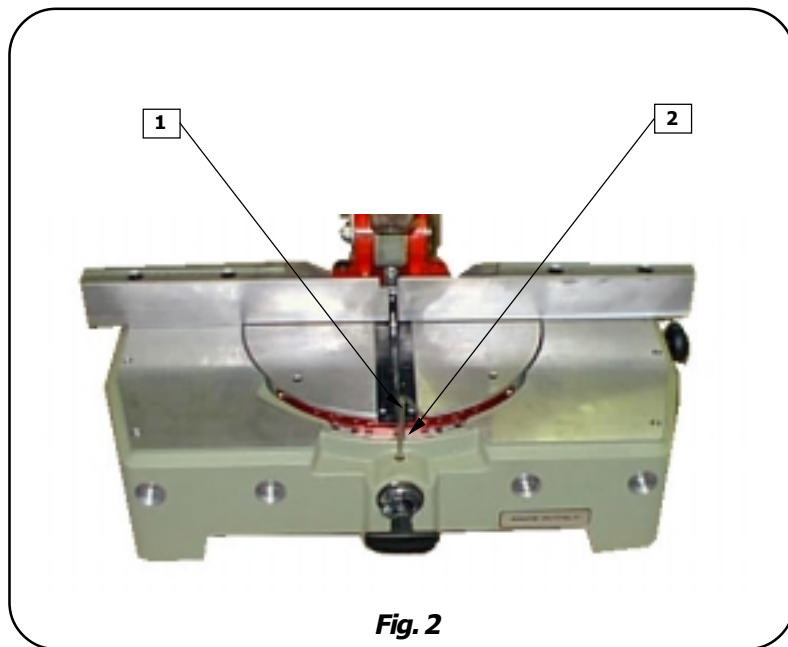



Fig. 2

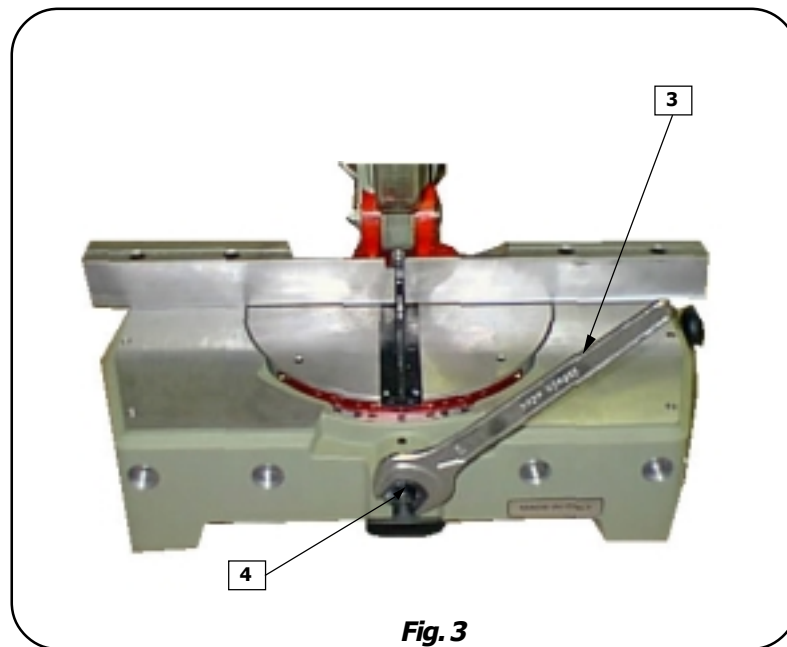



Fig. 3

ITALIANO	ENGLISH
REGOLAZIONE ANGOLAZIONE 0°	SETTING 0° ANGLE

ITALIANO

REGOLAZIONE ANGOLAZIONE 45° DX E SX

Può essere necessario eseguire alcune piccole regolazioni sulle angolazioni di taglio 45° Dx e 45° Sx. Dette regolazioni possono essere eseguite **SENZA SPOSTARE LA MACCHINE E SENZA SMONTARE** eventuali accessori ad essa collegati. (Ad esempio: piani diagrammati). Procedere come segue:

1 Interrompere l’alimentazione elettrica
2 Tirare la levetta (**1**) e ruotare la tavola all’angolazione oggetto della regolazione (**5**).
3 Svitare le viti (**2**) e rimuovere la mostrina freccia (**3**), rendendo visibile il tamburino di regolazione;
4 Svitare la vite (**4**) con chiave allen m/m 4 e utilizzando un normale cacciavite, ruotare in un senso o nell’altro il tamburino (**5**). Terminata la regolazione ribloccare la vite (**4**).

Verificare la regolazione effettuata procedendo come segue:
5 Tagliare contemporaneamente, con angolazione 45°, due listelli (**G**) ed accostarli fra loro per formare un angolo di 90° (**H**).
6 Controllare, con una squadretta di controllo, l’angolo formato dai due listelli. Si potranno osseravare tre configurazioni, (**I**) e (**L**) è necessaria la regolazione, (**H**) è ok e non necessità di nessuna correzione.
7 L’angolo formato dai due listelli é minore di 90° (**I**). É necessario ripristinare l’angolazione a 90°, procedere secondo istruzioni secondo punti 1/2/3/4.
8 L’angolo formato dai due listelli é maggiore di 90° (**L**). É necessario ripristinare l’angolazione a 90°, procedere secondo istruzioni 1/2/3/4.

OGNI INTERVENTO SULLA MACCHINA DEVE ESSERE EFFETTUATO CON L’ALIMENTAZIONE ELETTRICA INTERROTTA E CON LA TESTA IN POSIZIONE DI BLOCCAGGIO DEL GRUPPO.

ENGLISH

RT AND LF 45° ANGLE ADJUSTMENT

It may be necessary to make small adjustments to the 45° right and 45° left cutting angles. These adjustments can be made **WITHOUT MOVING THE MACHINE AND WITHOUT DISMANTLING** accessories connected to it (e.g. scaled tables). Proceed as follows:

1 Turn off the electric power supply.
2 Pull the lever (**1**) and turn the blade to the angle being set.
3 Undo the screws (**2**) and remove the arrow label (**3**) to make the adjustment drum visible (**5**).
4 Loosen the screws (**4**) with a 4 mm Allen wrench and using a normal screwdriver turn the drum one direction or another (**5**). Once terminated the adjustment re-tighten the screws (**4**).

Check the adjustment as follows:
5 Cut two glass-stop strips simultaneously at 45° and place them end-to-end so as to form an angle of 90°.
6 Control, using a control back square, the angle formed by the two wood strips. There are three configurations possible; I and L require adjustment, H is ok and does not require any corrections.
7 The angle formed by the two wood strips is less than 90° I. It is necessary to reset the angle to 90° and proceed according to the instructions in points 1/2/3/4.
8 The angle formed by the two wood strips is greater than 90° L. It is necessary to reset the angle to 90° and proceed according to the instructions in points 1/2/3/4.

WHEN MAKING ANY ADJUSTMENT TO THE MACHINE, IT MUST BE DISCONNECTED FROM THE ELECTRICITY MAINS AND THE HEAD MUST BE IN THE CUTTING ASSEMBLY LOCKING POSITION.

ITALIANO	ENGLISH
REGOLAZIONE ANGOLAZIONE 45° DX E SX	**RT AND LF 45° ANGLE ADJUSTMENT**

ITALIANO	ENGLISH
OPERAZIONI DI MANUTENZIONE	***MAINTENANCE OPERATIONS***
VERIFICHE QUOTIDIANE	***DAILY CHECKS***
1. Pulizia dell'alloggiamento dell'utensile. ***PERSONALE:*** Operatore specializzato. 2. Pulizia generale del piano di lavoro. ***PERSONALE:*** Operatore macchina. 3. Verifica dell'efficienza dei dispositivi di sicurezza (vedi pag.26). ***PERSONALE:*** Operatore specializzato. 4. Pulizia interna del basamento della macchina e rimozione di eventuali residui all'inter no della bocca di aspirazione. ***PERSONALE:*** Operatore specializzato. 5. Controllo del tagliente della lama. ***PERSONALE:*** Operatore specializzato. In caso di malfunzionamento consultare il Costruttore.	1. Clean the seat of the tool. ***PERSONNEL:*** Qualified operator. 2. General cleaning of the table. ***PERSONNEL:*** Machine operator. 3. Check the efficiency of the safety devices (pag.26). ***PERSONNEL:*** Qualified operator. 4. Clean out the base of the machine and remove any dust in the dust extraction outlets. ***PERSONNEL:*** Qualified operator. 5. Replace the blade. ***PERSONNEL:*** Qualified operator. In the event of a malfunction consult the manufacturer.
VERIFICHE MENSILI	***MONTHLY CHECKS***
1. Sostituzione della lama. ***PERSONALE:*** Operatore specializzato. 2. Controllo cavo di alimentazione elettrica. ***PERSONALE:*** Operatore specializzato. 3. Controllo della tensione della cinghia di trasmissione. ***PERSONALE:*** Operatore specializzato.	1. Replacing blade. ***PERSONNEL:*** Qualified operator. 2. Checking electric power supply cable. ***PERSONNEL:*** Qualified operator. 3. Check the drive belt. ***PERSONNEL:*** Qualified operator.

ITALIANO	ENGLISH
OPERAZIONI DI MANUTENZIONE	**MAINTENANCE OPERATIONS**

MOTORE ELETTRICO

E' opportuno che l'Utilizzatore della macchina ponga attenzione all'insorgere di:
1. Temperature anomale (al tatto).
2. Presenza di odori (surriscaldamento) o fumi (bruciature).
3. Rumorosità anomale.

ELECTRICAL MOTOR

The User must check for:
1. Irregular temperatures, by touching the electrical equipment.
2. Irregular smells (overheating) or smoke (burning).
3. Irregular noise.

MANUTENZIONE RELATIVA AGLI UTENSILI

La perdita di prestazioni di taglio negli utensili è da imputare principalmente a tre importanti fattori:
1. Incrostazioni superficiali.
2. Alterazioni della forma e della struttura del tagliente.
3. Usura normale del tagliente.

Le incrostazioni superficiali sono causate da resine presenti nel legno che, per surriscaldamento. Aderiscono alla superficie del tagliente formando una patina che integra i trucioli, impedendone il regolare deflusso Si rende così necessario eseguire, almeno settimanalmente, la pulizia della lama utilizzando solventi capaci di ammorbidire i grumi. Si consiglia di ricorrere il meno possibile ad interventi meccanici di scrostatura mediante utilizzo di lamine metalliche, spatole o abrasivi di qualsiasi genere. Liquidi idonei allo scopo si trovano in commercio; si può utilizzare anche una soluzione di acqua e soda caustica (molto diluita). Non si faccia mai ricorso a soluzioni acide che possano sviluppare vapori infiammabili e/o tossici.

Le alterazioni della forma e della struttura del tagliente sono dovute principalmente a rotture, piccole incrinature o deformazioni localizzate. Bisogna prestarvi la massima attenzione poiché pregiudicano l'idoneità dell'utensile a proseguire la lavorazione.

L'usura normale del tagliente è causata dall'arrotondamento dovuto al continuo ripetersi di penetrazioni nel legno; per risolvere questo problema è necessario procedere senza indugio all'operazione di affilatura che ha lo scopo di ripristinare la geometria esatta del tagliente.

MAIMENANCE OF TOOLS

There are three main factors which impair cutting performance:
1. Surface encrustation.
2. Alteration of the shape or structure of the cutting edges.
3. Normal weat.

Surface encrustation is caused by the presence of resin in the wood which, when heated by the action of the blade, forms a patina to which wood particles become stuck. Blades should be cleaned at least once a week using solvents capable of softening this patina. The use of mechanical means to remove the encrustation, such as metal blades, spatulas or abrasives of any type, should be avoided if possible. Commercial cleaning liquids specifically far this purpose are available; alternatively a weak soitition of water and caustic soda may be used. Never use acid solutions, as they can produce inflammable and toxic vapours.

Afreraflona to the shape or structure of the cutting edges are mainly due to local fractures, small cracks or local deformation. Pay particular attention to these defects as they make the tool unsuitable for accomplishing any operation.

The normal wear of the cutting edge is caused by rounding through the repeated penetration of the tool in the wood. Worn tools must be sharpened correctly to restore the correct

ITALIANO

SOSTITUZIONE LAMA

Procedura per eseguire la sostituzione dell’utensile:

1. Svitare le viti (**1**) e asportare la protezione (**2**). Per una maggiore praticità si consiglia di appoggiare la protezione sulla tavola girevole della macchina,.
2. Utilizzando la chiave Allen 6 mm. e la chiave fissa a una bocca CH27, svitare il dado di serraggio ed asportare la flangia esterna.
3. Inserire la lama sul mandrino.
4. Inserire la flangia esterna ed il dado di serraggio. Bloccare a fondo il dado di serraggio utilizzando le chiavi CH 27 e ALLEN 6 mm. ATTENZIONE: Prima di eseguire il montaggio della flangia esterna verificare l’assoluta pulizia della stessa. Verificare l’assenza di grasso oppure di lubrificante tra la lama e le due flange di bloccaggio.
5. Rimontare la protezione (**2**) e fissarla al gruppo operante della troncatrice per mezzo delle viti (**1**).

É VIETATO TASSATIVAMENTE L’USO DI UTENSILI SALDATI OPPURE INCRINATI.

Si raccomanda l’utilizzo di guanti di protezione durante l’esecuzione dell’operazione di inserimento lama. Quando si rimonta la lama accertarsi del corretto inserimento, relativamente al senso di rotazione, come indicato nell’apposita freccia presente sul carter coprilama. Controllare, inoltre, tassativamente che il diametro esterno e il diametro interno dell’utensile corrispondano a quelli indicati nella apposita targa fissata al basamento della troncatrice. Verificare che l’albero portautensile e la flangia di serraggio esterna siano esenti da grasso e/o olio. **FARE ATTENZIONE A NON LASCIARE ALL’INTERNO DELLE CUFFIE UTENSILI DI QUALSIASI GENERE.**

OGNI INTERVENTO SULLA MACCHINA DEVE ESSERE EFFETTUATO CON L’ALIMENTAZIONE ELETTRICA INTERROTTA E CON LA TESTA IN POSIZIONE DI BLOCCAGGIO DEL GRUPPO.

ENGLISH

REPLACING THE BLADE

To replace the tool proceed as follows:

1. Loosen the screws (**1**) and remove the guard (**2**). For practicality it is recommended that you lean the guard on the machine’s turntable.
2. Using the 6 mm Allen wrench and the CH27 wrench, loosen the lock nut and remove the external flange.
3. Insert the blade into the mandrel.
4. Insert the external flange and the fixing nut. Lock the fixing nut at the bottom using a CH 27 wrench and an 6 mm Allen wrench. ATTENTION: Before carrying out the assembly of the external flange make sure that it is absolutely clean. Check that it is free of grease or lubricant between the blade and the two locking flanges.
5. Reassemble the guard (**2**) and fix it to the operating unit of the mitre saw the using screws (**1**).

THE USE OF WELDED OR CRACKED TOOLS IS PROHIBITED.

Operators must wear protective gloves when they are fitting tools. Make sure the tool is properly fitted and that it turns in the right direction, as shown by the arrow on the blade guard. Furthermore, ensure that the outer and inner diameters of the tool correspond to those indicated on the plate fastened to the base of the mitre saw. Make sure the arbor and outer fixing flange are free of grease and/or oil. **MAKE SURE THAT NO TOOLS ARE LEFT INSIDE THE BLADE GUARD.**

WHEN MAKING ANY ADJUSTMENT TO THE MACHINE, IT MUST BE DISCONNECTED FROM THE ELECTRICITY MAINS AND THE HEAD MUST BE IN THE CUTTING ASSEMBLY LOCKING POSITION.

ITALIANO	ENGLISH
SOSTITUZIONE LAMA	*REPLACING THE BLADE*

Fig. 1

Fig. 2

Fig. 3

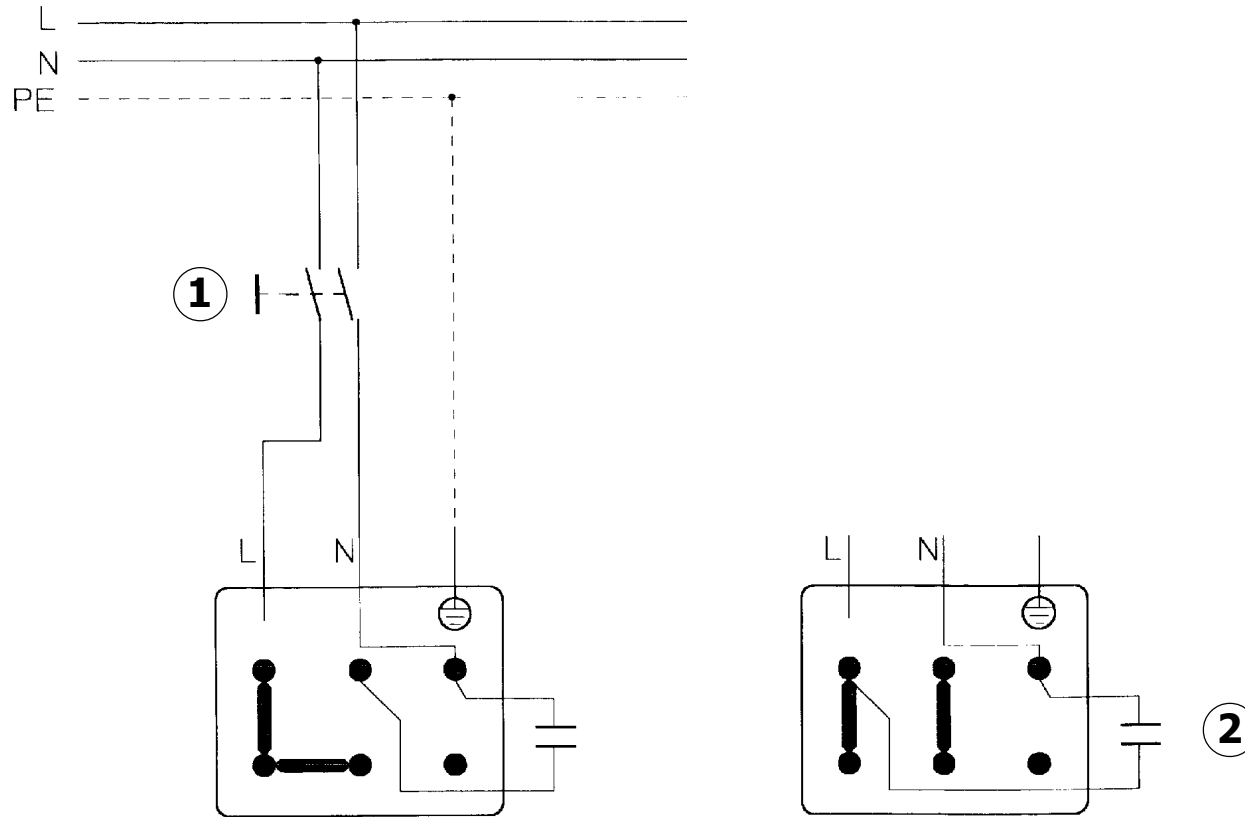
Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6

ITALIANO	ENGLISH
REGOLAZIONE PUNTO DI FINE CORSA INFERIORE	***ADJUSTING LOWER STOP POSITION***
Può essere necessario eseguire alcune piccole regolazioni del punto di fine corsa inferiore. Procedere come segue: 1. Interrompere l’alimentazione elettrica, 2. Allentare la vite all’interno del dado (**1**), 3. Avvitare il dado (**1**) per abbassare il punto di arresto lama. Verificare quanto eseguito eseguendo qualche taglio di controllo. Al termine della regolazione riavvitare la vite all’interno del dado (**1**).	It may be necessary to make some small adjustments to the lower stop position. Proceed as follows: 1. Turn off the electricity supply. 2. Slacken the bolt inside the nut (**1**). 3. Tighten up the nut (**1**) to lower the blade stop point. Check the adjustment by making a few test cuts. After completing the adjustment tighten up the bolt inside the nut (**1**).

OGNI INTERVENTO SULLA MACCHINA DEVE ESSERE EFFETTUATO CON L’ALIMENTAZIONE ELETTRICA INTERROTTA E CON LA TESTA IN POSIZIONE DI BLOCCAGGIO DEL GRUPPO.	**WHEN MAKING ANY ADJUSTMENT TO THE MACHINE, IT MUST BE DISCONNECTED FROM THE ELECTRICITY MAINS AND THE HEAD MUST BE IN THE CUTTING ASSEMBLY LOCKING POSITION.**

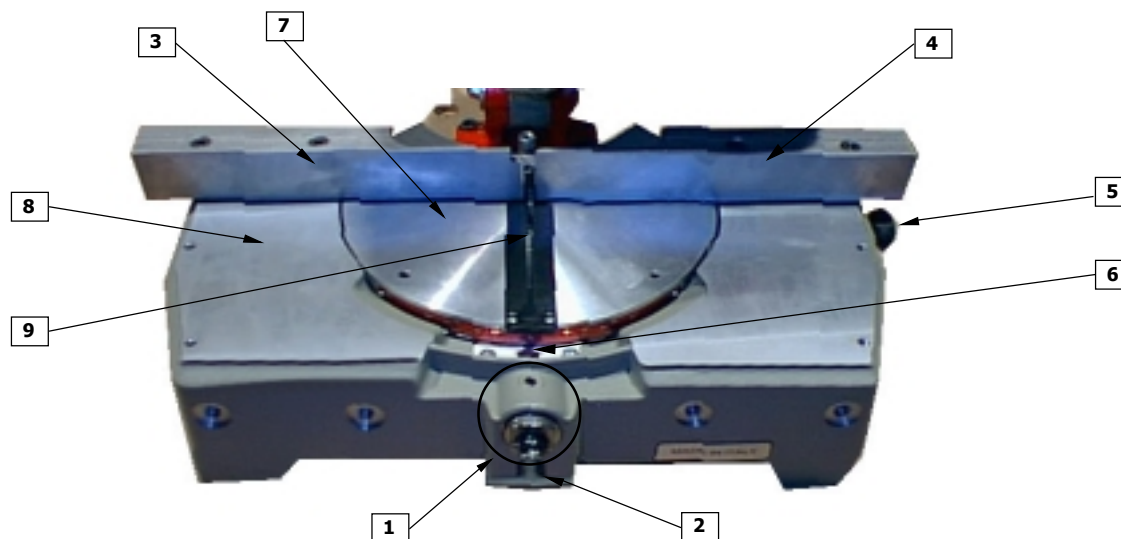
ITALIANO	ENGLISH
SCHEMA ELETTRICO	***ELECTRICAL DIAGRAM***

1	INTERRUTTORE A BILANCIERE CON RITORNO A MOLLA	SWITCH WHIT RETURN SPRING
2	CONDENSATORE	CAPACITOR

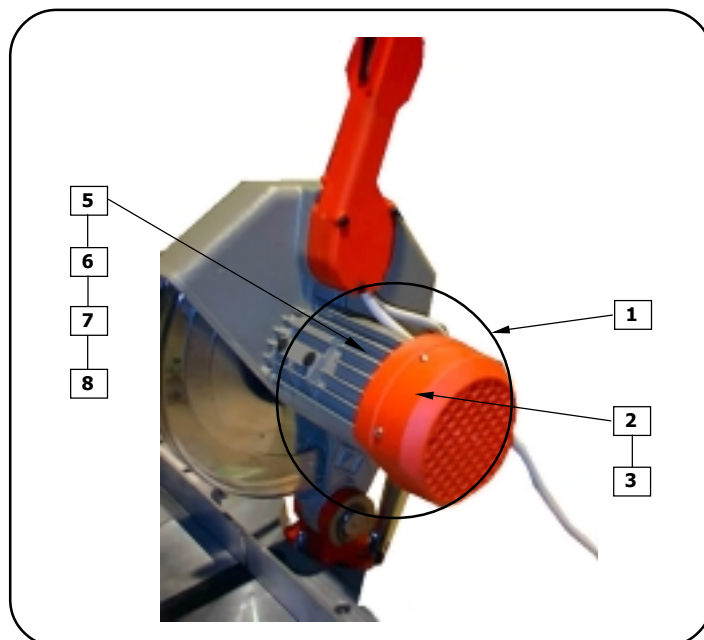
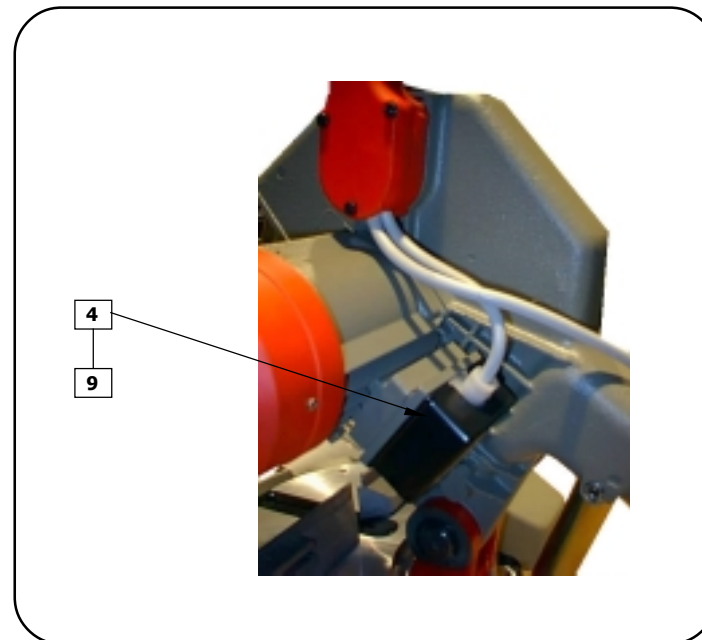
PARTI DI RICAMBIO

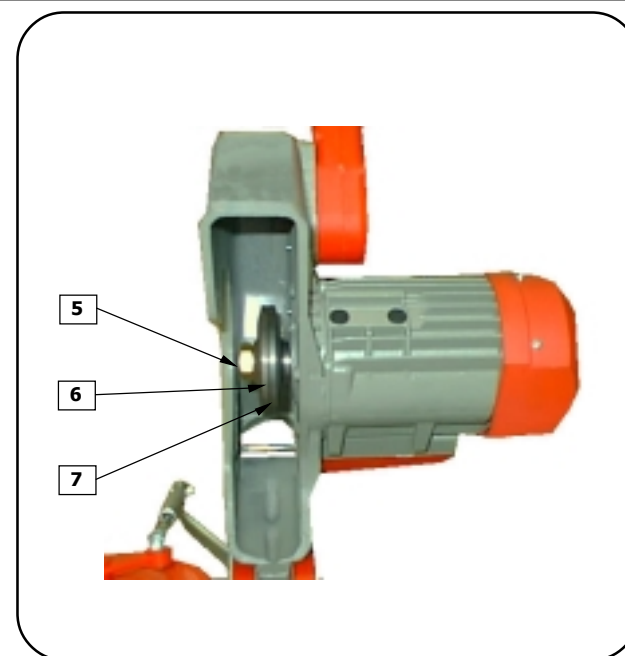
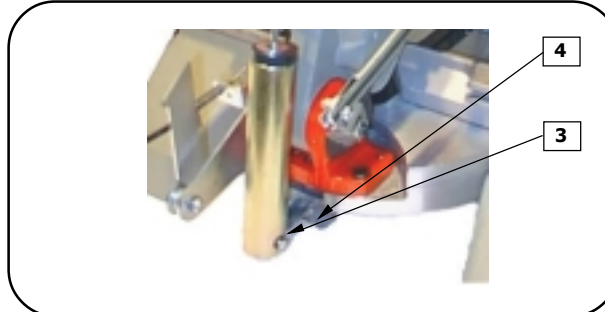
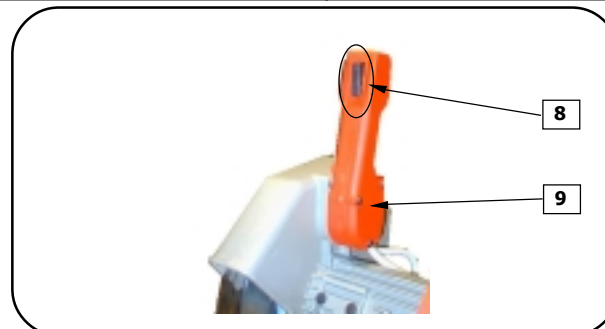
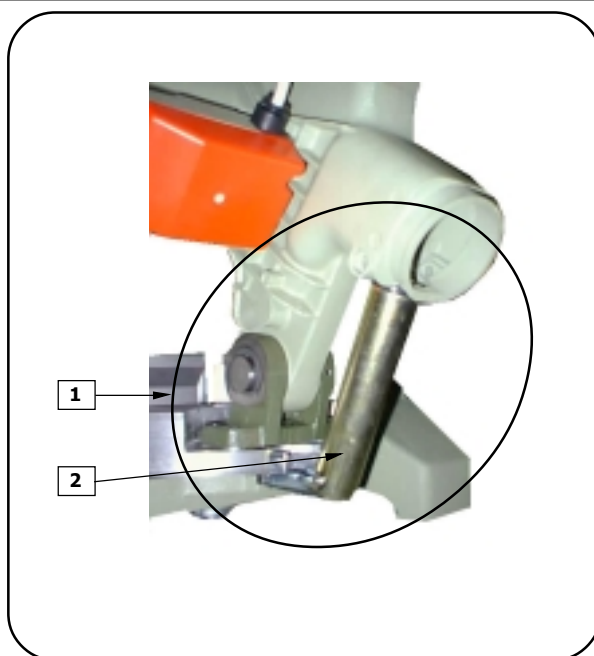
SPARE PARTS

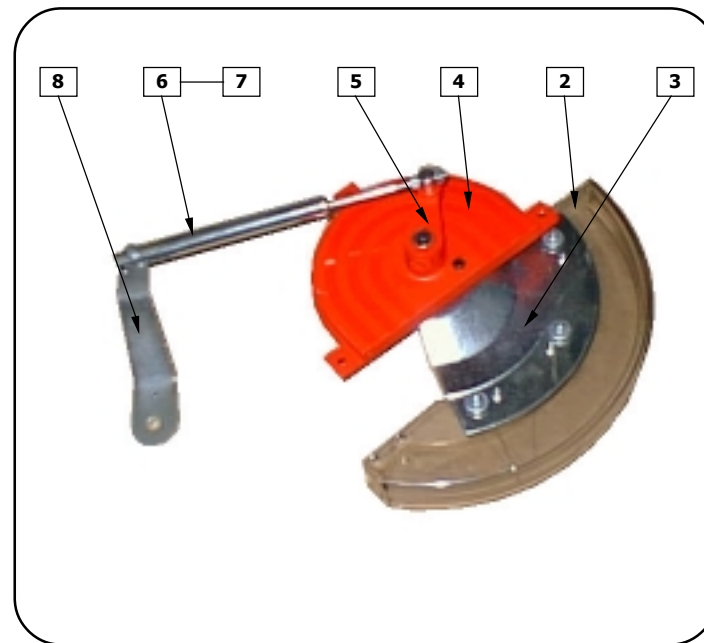
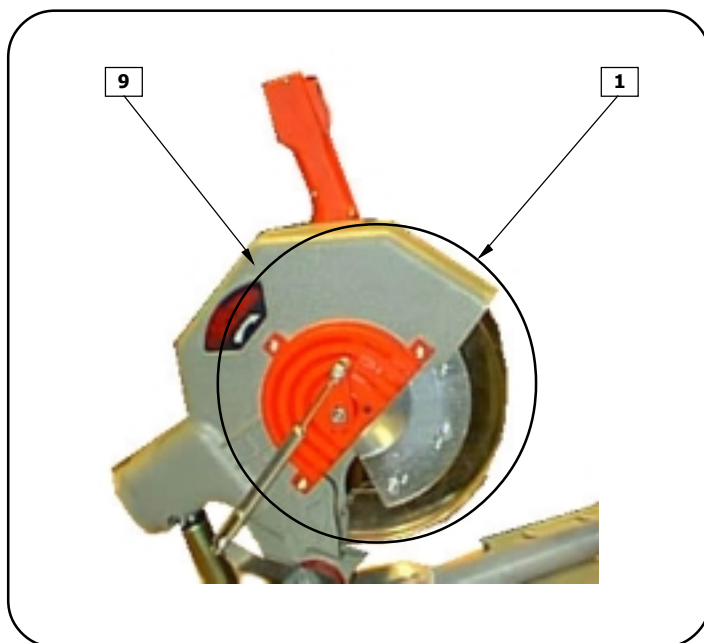
ITALIANO

PARTI DI RICAMBIO	SPARE PARTS
In ogni pagina del capitolo “Parti di ricambio” sono individuate le parti principali d’ogni gruppo della macchina. Tali parti sono indicate univocamente da un numero progressivo. Nella tabella sottostante le fotografie, sono indicati tali numeri, i codici e una breve descrizione delle parti corrispondenti ai numeri menzionati nelle fotografie. Al momento dell’ordine di una qualsiasi parte di ricambio dovranno essere inviati all’ OMGA Inc. i seguenti dati: 1. Codice della macchina (in copertina sotto il logo OMGA). 2. Modello della macchina. 3. Codice della/e parte/i di ricambio. 4. Quantità. **Non saranno accettati ordini senza i dati sopracitati.**	Each page of the “Spare parts” section illustrates one of the main units of the machine. Each part of a unit is identified by a progressive number. The table under the photograph contains these numbers, the relevant identification codes and a short description of the part. When ordering spare parts from OMGA Inc., always quote the following information: 1. Machine code number (on the cover under the OMGA logo). 2. Machine model. 3. Code(s) of the spare part(s). 4. Quantity **Orders not including the above information will not be accepted.**

ITALIANO	ENGLISH
PARTI DI RICAMBIO	**SPARE PARTS**

		ITALIANO	ENGLISH
Nº	**CODE**	**DESCRIZIONE**	**DESCRIPTION**
1	**530000140000**	GRUPPO BLOCCAGIO TAVOLA	LOCKING UNIT
2	**0801200700**	LEVETTA SBLOCCAGGIO	LEVER
3	**4362**	SPONDA SX	LH FENCE
4	**4361**	SPONDA DX	RH FENCE
5	**0801004200**	VOLANTINO	HANDWHELL
6	**3980**	MOSTRINA FRECCIA	ARROW STICKER
7	**4663**	TAVOLA GIREVOLE	ROTARY TABLE
8	**3718**	BASAMENTO	BASE
9	**1684**	INSERTO TAVOLA	TABLE INSERT

ITALIANO	
PARTI DI RICAMBIO	SPARE PARTS

		ITALIANO	ENGLISH
N°	CODE	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1	520010025000	GRUPPO MOTORE	MOTOR UNIT
2	21006	VENTOLA	FAN
3	61569	CALOTTA VENTOLA	FAN COVER
4	13079	CALOTTA MORSETTIERA	TERMINAL BOARD COVER
5	1501500250	STATORE MONOFASE	SINGLE - PHASE STATOR
6	0600200500	CUSCINETTO ANTERIORE	FRONT BEARING
7	0600106200	CUSCINETTO POSTERIORE	REAR BEARINGS
8	830010675800	ALBERO ROTORE	ROTOR SHAFT
9	0700100541	CONDENSATORE	CAPACITOR

ITALIANO	ENGLISH
PARTI DI RICAMBIO	SPARE PARTS

		ITALIANO	ENGLISH
N°	**CODE**	**DESCRIZIONE**	**DESCRIPTION**
1	**660020000000**	GRUPPO MOLLA DI RITORNO	UNIT RETURN SPRING
2	**1857**	MOLLA INTERNA	BALANCE SPRING
3	**1889**	ATTACCO MOLLA INFERIORE	LOWER SPRING FITTING
4	**47**	PARACOLPO	BUFFER
5	**1157**	DADO CIRCOLARE	CIRCULAR NUT
6	**24607**	FLANGIA SINISTRA	LH FLANGE
7	**2817**	FLANGIA DESTRA	RH FLANGE
8	**0502109300**	INTERRUTTORE A BILANCIERE CON MOLLA DI RITORNO	SWITCH WHIT SPRING RETURN
9	**3965**	IMPUGNATURA	HANDGRIP

ITALIANO	
PARTI DI RICAMBIO	SPARE PARTS

		ITALIANO	ENGLISH
N°	CODE	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1	570130330000	GRUPPO RIPARO Ø 300	GUARD ASSEMBLY Ø 300
2	24264	PROTEZIONE LAMA IN POLICARBONATO	POLYCARBONATE BLADE GUARD
3	24793	INSERTO PROTEZIONE	GUARD INSERT
4	24269	SUPPORTO PROTEZIONE	SUPPORT
5	24265	BIELLA	CONNECTING ROD
6	21017	AMMORTIZZATORE	SHOCK ASORBER
7	9693	MOLLA INTERNA	SPRING FITTING
8	21014	ATTACCO TIRANTE	TIE-ROD CONNECTION
9	1832	CUFFIA	BLADE GUARD

OMGA S.p.A.

Via Carpi-Ravarino, 146 - 41010 LIMIDI DI SOLIERA (MO) - ITALY
Tel. (059) 897333 - Fax. (059) 565000 - Fax Intl. Line ++39 59 850276
E-Mail: omga@omga.it